Instructions et Liste des Pièces

3M-Matic™

700r Type 40800

Fermeuse de Carton Aléatoire et Applicateurs de Ruban Adhésif AccuGlide™ 3

N° Série _____
Pour raison de référence, enregistrer le numéro de série de la machine ici.

Importantes informations de sécurité

AVANT D'INSTALLER OU UTILISER CET ÉQUIPEMENT Lisez, comprenez, et suivez toutes les instructions de sécurité et d'utilisation.

Pièces de rechange

Il vous est recommandé de commander immédiatement les pièces de rechange énumérées dans la section intitulée "Pièces de rechange/Informations de Service". Ces pièces devraient s'user avec l'utilisation normale et devraient être gardées en réserve pour réduire au minimum les retards de production.

3M Adhésifs et Rubans industriels
(3M Industrial Adhesives and Tapes)
3M Centre, Bâtiment 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

3M-Matic et AccuGlide sont des marques déposées de 3M, St. Paul, MN 55144-1000
Imprimé aux USA.

© 3M 2011 44-0009-2077-5 (B070811-NA-FC)

Ce manuel couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de préparation, d'installation, d'utilisation, des réglages, de maintenance, de dépannage, de recherche de panne, de travaux de réparation et d'entretien courant ainsi que la liste des pièces détachées.

Fermeuse de carton Aléatoire.

3M Industrial Adhesives and Tapes
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

Édition Juillet 2011

Copyright 3M 2011
Tous droits réservés

Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis.

à nos clients :

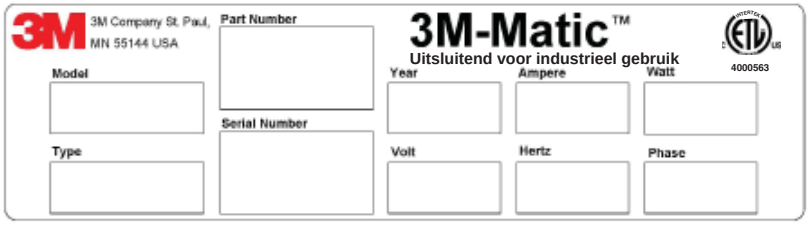
Ceci est l'équipement 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® que vous avez commandé. Il a été installé et examiné dans l'usine avec des bandes de Scotch®. En cas de besoin d'assistance technique ou de pièces de rechange, appeler ou envoyer un fax au numéro approprié s.

Chaque machine est accompagnée d'un Manuel d'installation et liste de pièces.

Assistance Technique / Pièces de rechange et manuels supplémentaires:

Appelez votre filiales de 3M. Communiquez au coordonnateur de soutien aux clients le nom/model de la machine, le type de la machine, et le numéro de série qui sont repris sur la plaque signalétique (Par exemple: Modèle 700r - Type 40800 - Numéro de série 13282).

Plaque signalétique



3M Adhésifs et Rubans industriels
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

3M-Matic™, AccuGlide™ et **Scotch™** sont des marques de commerce de 3M St.Paul, MN 55144-1000

Imprimé aux U.S.A.

CETTE PAGE EST BLANCHE

TABLES DES MATIERES - MANUEL 1: Fermeuse de carton Aléatoire 700r
(Pour les informations concernant l'Applicateur - Voir MANUEL 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 3 Vitesse Rapide 2 Pouces)

Fermeuse de carton Aléatoire 700r **Page**

Page de couverture
Pièces de rechange et Informations de Service .....i - ii
Table des matières .....iii - v
Acronymes et Abréviations vi

1. Introduction

1.1 Caractéristiques de fabrication / Description / Utilisation prévue ..... 1 - 2
1.2 Comment lire et utiliser le Manuel/Document de référence 2
1.2.1 Importance du manuel 2
1.2.2 Conservation du manuel 2
1.2.3 Consultation du manuel 2
1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications 2

2. Généralités

2.1 Informations d'identification 3
2.2 Garantie/Contenu 4

3. Sécurité

3.1 Informations générales de sécurité 5
3.2 Explication des termes de mises en garde 5
3.3 Tableau des mises en gardes .....6 - 7
3.4 Définition des qualifications de l'opérateur 8
3.5 Nombre d'opérateurs 8
3.6 Instructions d'utilisation de la machine en toute sécurité 8
3.7 Dangers résiduels 8
3.8 Prévenir d'autres dangers - Recommandations et mesures 8
3.9 Mesures de sécurité individuelles 8
3.10 Actes incorrect/prévisibles non permis 8
3.11 Niveaux de compétences techniques requises de l'opérateur ..... 8 - 9
3.12 Emplacement des composants 10
3.13 Tableau des mises en gardes et des étiquettes de remplacement .....11 - 13

4. Caractéristiques Techniques

4.1 Besoins en énergie 14
4.2 Vitesse de fonctionnement 14
4.3 Conditions de fonctionnement 14
4.4 Ruban 14
4.5 Largeur de ruban 14
4.6 Diamètre du rouleau de ruban 15
4.7 Longueur de rabat appliqué - Standard 15
Longueur de rabat de ruban replié appliqué - Optionnelle
4.8 Panneau de boîte 15
4.9 Capacités de poids et de taille de boîte 15
4.10 Dimensions de la Machine 16
4.11 Niveaux de bruit de la machine 16
4.12 Recommandations de mise en place 16

CETTE PAGE EST BLANCHE

5. Expédition, manutention, et stockage

5.1 Expédition et manutention de la machine emballée 17
5.2 Emballage pour expédition outre-mer (Optionnel) 17
5.3 Manutention et transport de machine extraction de la caisse 17
5.4 Stockage de la machine 17

6. Déballage

6.1 Extraction de la caisse 18
6.2 rejet de matériaux d'emballage 18

7. Installation

7.1 Conditions de fonctionnement 19
7.2 Espace requis pour l'utilisation et l'entretien de la machine 19
7.3 Trousse à outils fournie avec la machine 19
7.4 Positionnement de la machine/hauteur de banc..... 19
7.5 Enlèvement des attaches en plastique 20
7.6 Exécution de l'assemblage ..... 20 - 22
7.7 Assemblage du Convoyeur d'alimentation..... 23
7.8 Guide de Centragee 23
7.9 Support de Rouleau de Ruban adhesif externe 23
7.10 Longueur de rabat appliqué —Standard 24
7.11 Supports d'amortissement 24
7.12 Réglage de taille de boîte..... 24
7.13 Branchements électriques et les contrôles..... 24
7.14 Démarrage initiale de la colleuse de carton..... 24
7.15 Composants de Fermeuse de carton ..... 25 - 28
7.16 Chargement et enfilage du ruban 29
7.17 Principe de Fonctionnement ..... 29 - 30
7.18 Collage de carton..... 30
7.19 Montage des têtes d'application du ruban 31
7.20 Support de Rouleau de Ruban adhesif externe 31
7.21 Inspection électrique préliminaire 31
7.22 Connexion de la machine au secteur et inspection 31
7.23 Inspection des phases 31
(Pour les trois phases principales seulement)

8. Principe de fonctionnement

8.1 Description du cycle de fonctionnement 32
8.2 Définition du mode de fonctionnement 32
8.3.1 Procédure normale d'arrêt 32
8.3.2 Arrêt d'urgence 32

9. Commandes

9.1 Commutateur de démarrage/arrêt 33
9.2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable 33
9.3 Pneumatique Assemblée 33
9.4 Interrupteur de levage du moteur supérieur 34
9.5 Réglage de la force du Régulateur de pression d'air / Moteur supérieur 34
9.6 Interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur..... 34
9.7 Système de transport des boîtes / collage avec du ruban adhésif 35
9.8 Commande l'endroit 35

10. Dispositifs de sécurité

10.1 Garde-lame 36
10.2 Bouton d'arrêt d'urgence 36
10.3 Système électrique 36

CETTE PAGE EST BLANCHE

11. Mise en place et reglages

11.1 Réglage de la largeur de boîte 37
11.2 Réglage hauteur de boîte 37
11.3 Réglage 37
11.4 Changement de la longueur des bandes de ruban adhésif..... 37
11.5 Faire passer les boîtes en carton pour vérifier le réglage 38

12. Utilisation

12.1 Position correcte de l'opérateur 39
12.2 Démarrage de la machine 39
12.3 Lancement de la production 39
12.4 Remplacement du ruban 39
12.5 Réglage de la taille de boîte 39
12.6 Nettoyage 39
12.7 Tableau des réglages 39
12.8 Inspection des dispositifs de sécurité 39
12.9 Dépannage ..... 40 - 41

13. Entretien

13.1 Mesures de sécurité (voir section) 42
13.2 Outils et pièces de rechange livrés avec la machine 42
13.3 Opérations de Maintenance Inspections recommandées et fréquence 42
13.4 Inspections à effectuer avant et après chaque opération de Maintenance 42
13.5 Eléments de sécurité (Efficacité d'inspection) 42
13.6 Nettoyage de la machine 42
13.7 Nettoyage de la lame de coupe 42
13.8 Remplacement de courroie d'entraînement 43
13.9 Remplacement de bague de poulie d'entraînement 44
13.10 Tension de courroie de boîte d'entraînement ..... 44 - 49
13.11 Procédure d'installation spéciale..... 47 - 49
13.12 Carnet de travaux de Maintenance 51

14. Instructions supplémentaires

14.1 Informations de rejet de la machine 53
14.2 Alerte feu 53

15. Annexes et Informations Spéciales

15.1 Déclaration de conformité 53
15.2 Emissions des substances dangereuses 53
15.3 Liste éléments sécuritaires 53
15.4 Copie des rapports de test, certification, etc. 53

16. Documentation et informations techniques

16.1 Schémas électriques 54
16.2 Pneumatique 55
16.3 Commande des pièces de rechange..... 57 - 59

Dessins et listes de pièces .....61 - Fin du manuel

INFORMATIONS SUR L'APPLICATEUR DE RUBAN
MANUEL 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 3 Vitesse Rapide 2 Pouces (Voir MANUEL 2 pour la table des matières)

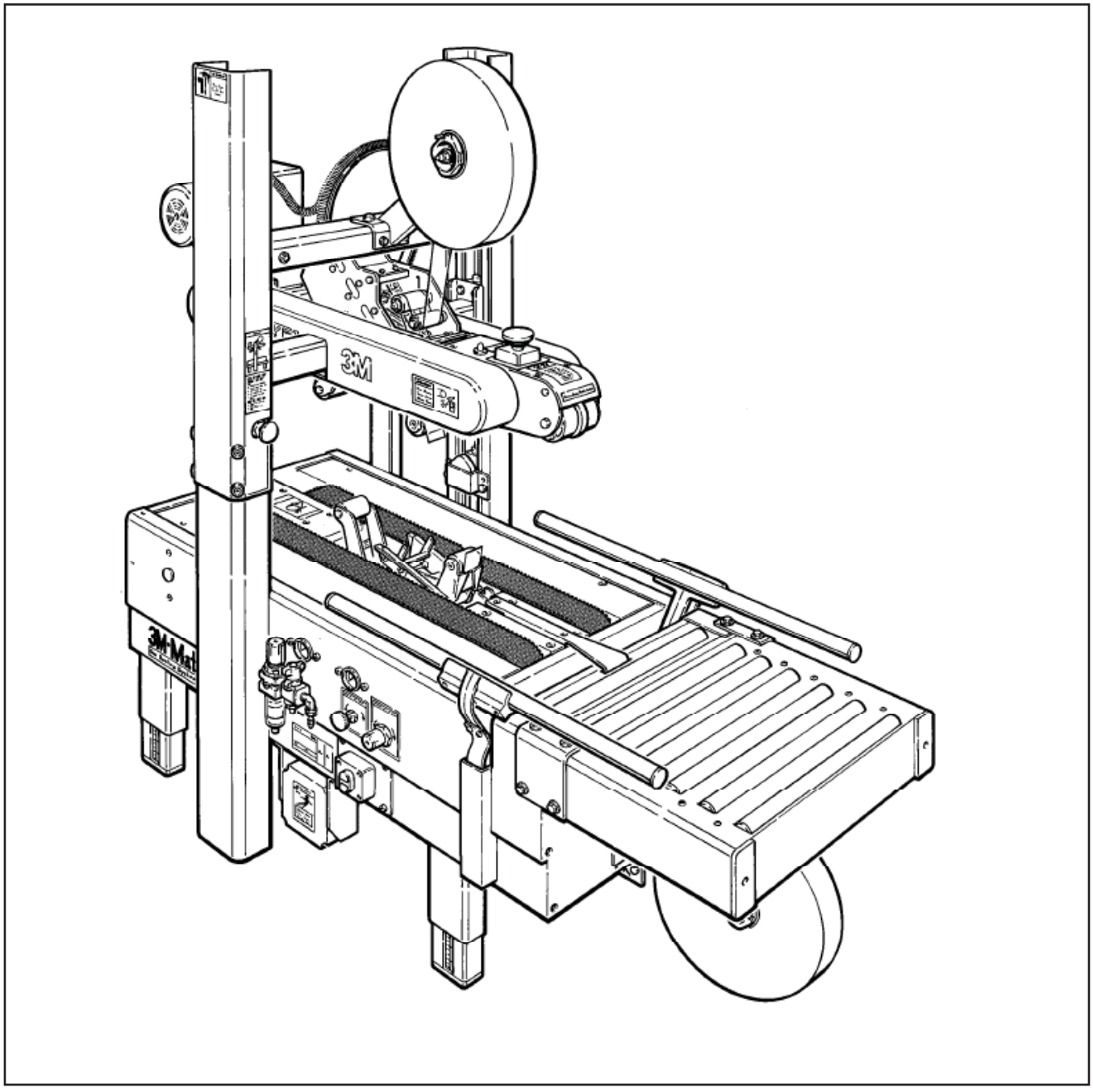
LISTE D'ABREVIATIONS, ACRONYMES

3M-Matic	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
AccuGlide	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
Scotch	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
Des.	- dessin
Ex.	- par exemple
Fig.	- vue éclatée Dessin no. (pièces)
Dessin	- Illustration
Max.	- maximum
Min.	- minimum
N°	- numéro
N/A	- non applicable
OFF	- machine à l'arrêt
ON	- Machine en marche
API	- Automate Programmable Industriel
PP	- polypropylène
PU/PU Foam	- Mousse de polyuréthane
PTFE	- Polytetrafluoréthylène
PVC	- polychlorure de vinyle
L	- Largeur
H	- Hauteur
L	- Longueur

1-INTRODUCTION

1.1 Caractéristiques de fabrication Description/ Utilisation prévue

La Fermeuse de carton Aléatoire 3M-Matic™ **700r** avec l'Applicateur de Ruban Adhésif AccuGlide™ 3 est conçu pour appliquer une attache en "C" de ruban autocollant Scotch® pour fermeture de boîte sur la fente centrale sur le haut et le bas d'un carton ordinaire. L' **700r** ajuste automatiquement pour un large éventail de tailles de boîte (voir "Spécification de la section - Boîte Poids et taille Capacités").



Fermeuse de carton Aléatoire 3M-Matic™ 700r, Type 40800

1.1 Caractéristiques de fabrication Description Utilisation prévue (suite)

La Fermeuse de carton 3M-Matic™ a été conçue et fabriquée suivant les normes Machine en conformité avec les exigences légales à la date de sa création.

1.2 Comment lire et utiliser le manuel d'instruction

Ce manuel d'instructions couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de mise en place, et réglages, des caractéristiques techniques et de fabrication, de Maintenance, de recherche de pannes, des travaux de réparation et d'entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, la rejet (Valeur Limite d'Emission-VLE), une définition des symboles, ainsi qu'une liste des pièces de la Fermeuse de carton Aléatoire 3M-Matic™ **700r**. 3M Adhésifs et Rubans industriels 3M Centre, Bâtiment 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Juillet 2011 Copyright 3M 2011 Tous droits réservés. Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication. **© 3M 2011 44-0009-2077-5.**

1.2.1 Importance de ce manuel

Le manuel est une partie importante de la machine; toute les informations contenues dedans sont destinées à permettre le Maintient de l'équipement en parfait état et l'utilisation sans danger. Veillez à ce que le manuel soit disponible à tous les opérateurs de ce matériel et qu'il soit tenu à jour avec toutes les modifications ultérieures. Si l'équipement est vendu ou cédé, veuillez vous assurer que le manuel est transmis avec. Des schémas électriques et pneumatiques sont inclus dans le manuel. Les équipements utilisant des commandes API et/ou des composants électroniques comprendront les schémas ou programmes relatifs dans l'annexe et en plus, les documents pertinents seront livrés séparément.

1.2.2 Conservation du manuel

Gardez le manuel dans un endroit propre et sec près de la machine. N'enlevez pas, ne déchirez pas, ou ne réécrivez pas les parties du manuel pour aucune raison. Utilisez le manuel sans l'endommager. Au cas où le manuel se perdait ou serait endommagé, demandez une nouvelle copie à votre service après-vente.

1.2.3 Consultation du manuel

Le manuel est composé de:

- Pages qui identifient le document et la machine
- Index des sujets
- Instructions et notes au sujet de la machine
- Annexes, dessins et diagrammes
- Pièces (dernière section).

Toutes les pages et tous les diagrammes sont numérotés. Toutes les listes des pièces disponibles sont identifiées par le numéro d'identification de la Dessin. Toutes les notes sur les mesures de sécurité ou les dangers éventuels sont indiqués par le symbole:

1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications à la machine

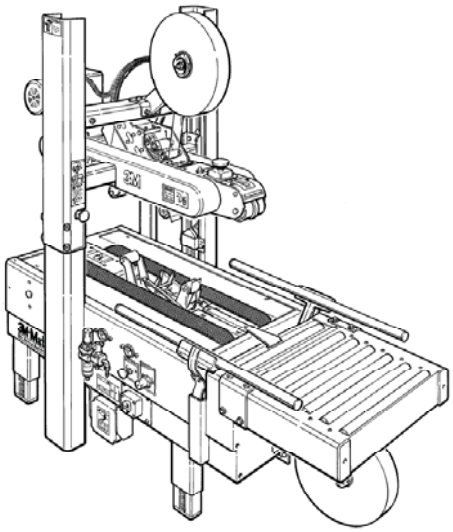
Les modifications de la machine sont soumises aux procédures internes du fabricant. L'utilisateur doit avoir un exemplaire complet et à jour du manuel avec la machine. Par la suite, l'utilisateur peut recevoir des pages ou des parties du manuel qui contiennent des modifications ou des améliorations apportées après sa première publication. L'utilisateur doit les utiliser pour mettre à jour ce manuel.

2.1 Informations identifiant le fabricant et la machine

3M

3M Industrial Adhesives and Tapes

3M Center Bldg. 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000 (USA)



3M Company St. Paul, MN 55144 USA

Part Number

3M-Matic™

Uitsluitend voor industrieel gebruik

4000563

Model

Year | Ampere | Watt

Serial Number

Type

Volt | Hertz | Phase

2.2 Garantie

Garantie de l'équipement et recours limité : LA GARANTIE CI-DESSOUS EST ETABLIE EN LIEU ET PLACE DE TOUTE AUTRE GARANTIE, FORMELLE OU TACITE, Y COMPRIS, MAIS PAS LIMITE A, TOUTE GARANTIE TACITE DE QUALITE MARCHANDE OU D'APTITUDE PARTICULIERE A L'EMPLOI ET TOUTE GARANTIE IMPLICITE DECOULANT D'UNE OPERATION, DE COUTUMES OU D'USAGES DE COMMERCE:

3M vend ses Fermeuses de carton 3M-Matic™ **700r** réglable, Type 40800 avec la garanties suivantes:

1. Les courroies d'entraînement et les couteaux d'applicateurs de ruban, les ressorts et les galets seront exempts de tout défauts pendant quatre-vingt-dix (90) jours après livraison.
2. Toutes les autres pièces de l'applicateur de ruban seront exempt de tout défaut pendant trois (3) ans après la livraison.
3. Toutes autres pièces seront exemptes de tout défauts pendant deux (2) années après la livraison.

Si une pièce s'avère être défectueuse dans sa période de garantie, le recours exclusif et l'unique obligation de 3M et du vendeur sera, à l'appréciation de 3M, de réparer ou remplacer la pièce, à condition que la pièce défectueuse soit renvoyée immédiatement à l'usine de 3M ou un poste de service autorisée désigné par 3M. Une pièce sera présumé être devenu défectueuse après sa période de garantie, sauf si la pièce est reçue ou si 3M est notifié du problème au plus tard cinq (5) jours ouvrables après la période de garantie. Si 3M n'est pas en mesure de réparer ou de remplacer la pièce dans un délai raisonnable, alors 3M, à son gré, remplacera l'équipement ou remboursera le prix d'achat. 3M n'a pas d'obligation de fournir ou de payer pour la main-d'œuvre nécessaire pour installer ou réparer la pièce de rechange. 3M n'a pas l'obligation de réparer ou de remplacer (1) les pièces en panne à cause de la mauvaise utilisation de l'opérateur, la négligence, ou pour une cause accidentelle autre qu'une panne de l'équipement, ou (2) les pièces en panne à cause du manque de lubrification, de nettoyage insuffisant, de mauvais environnement d'utilisation, d'installations inappropriées ou d'une erreur de l'opérateur.

Limitation de responsabilité : 3M et le vendeur ne doivent pas être tenus responsable des dommages directs, indirects, spéciaux, fortuits ou consécutifs fondée sur la rupture de la garantie, du contrat, la négligence, la responsabilité stricte ou toute autre théorie juridique.

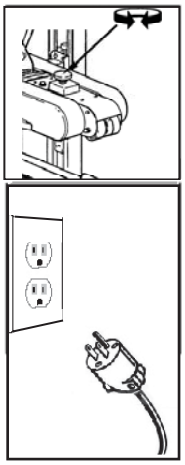
La garantie de matériel et le recours limité suivant ne peuvent être modifié que par un accord écrit signé par les agents habilités de 3M et le vendeur.

Contenus— Fermeuse de carton Aléatoire 700r

(1) Fermeuse de carton Aléatoire **700r**, Type 40800
(1) Outil et kit de pièces détachées
(1) Liste d'Instructions et Pièces de rechange

3.1 Information générales de sécurité

Dessin 3-1



Lisez attentivement toutes les instructions avant de commencer à travailler avec la machine; veuillez accorder une attention particulière aux sections marquées du symbole:

La machine est équipée d'un BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE VÉROUILLABLE **(Dessin 3-1);** Lorsque ce bouton est pressé, il arrête la machine à n'importe quel point dans le cycle de travail. Maintenez l'accès libre au cordon de secteur pendant que la machine fonctionne. Déconnectez la fiche de la source d'électricité avant l'entretien de machine **(Dessin 3-1).** Débranchez aussi l'air si la machine a un système pneumatique. Gardez ce manuel à portée de la Main dans un endroit proche de la machine. Ce manuel contient des informations qui vous aideront à Maintenir la machine en bon état de marche et de sécurité.

3.2 Explication des termes de mises en garde et Conséquences possibles

MISE EN GARDE: Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages et/ou des dégâts matériels mineurs ou modérés.

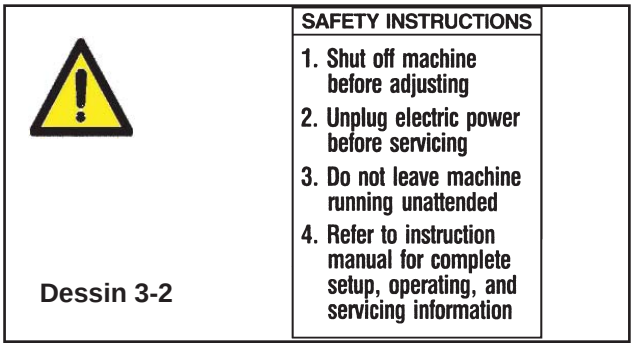
AVERTISSEMENT

Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des dommages et/ou des dégâts matériels sérieux.

3.3 Tableau d'avertissements

AVERTISSEMENT

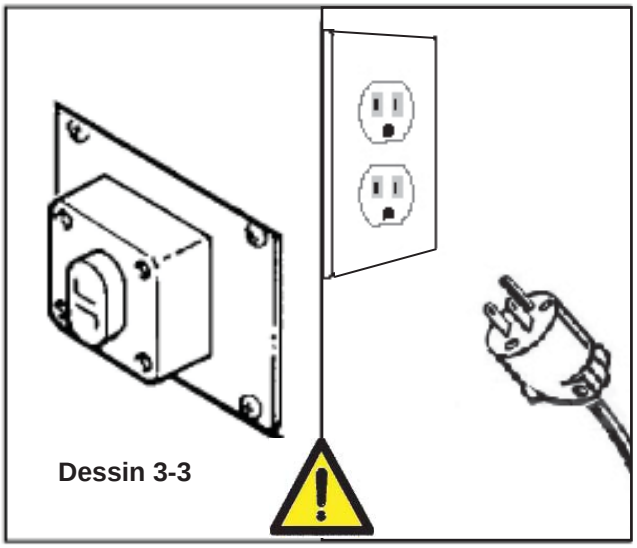
- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
- Lisez, comprenez, et suivez toutes les consignes de sécurité d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.
- Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.


SAFETY INSTRUCTIONS
1. Shut off machine before adjusting
2. Unplug electric power before servicing
3. Do not leave machine running unattended
4. Refer to instruction manual for complete setup, operating, and servicing information

Dessin 3-2

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse:**
- Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds et de véhicules.



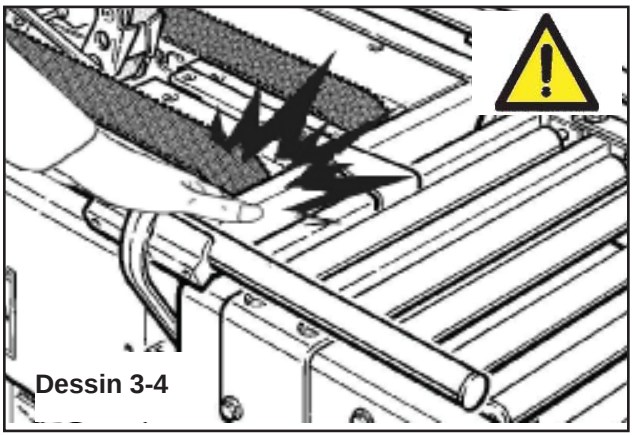
Dessin 3-3

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
- Couper l'alimentation électrique alimentation en air et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement:**
- Ne pas laisser la machine en fonctionnement sans surveillance.
- Arrêtez la machine quand elle n'est pas utilisée.
- N'essayez jaMais de travailler sur quelque partie que ce soit de la machine, de charger le ruban, ou d'enlever des boîtes bloqués dans la machine pendant que la machine fonctionne.

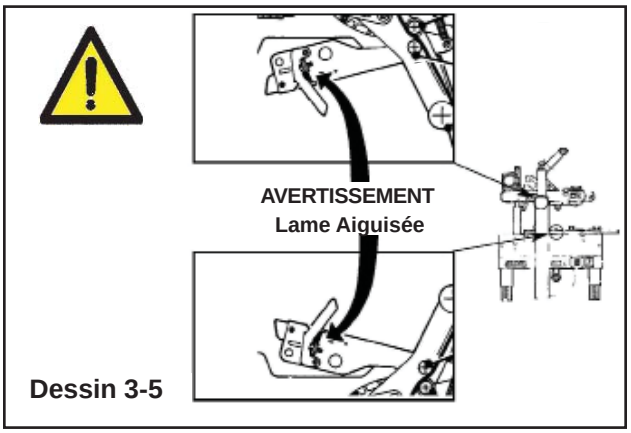


Dessin 3-4

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
- Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

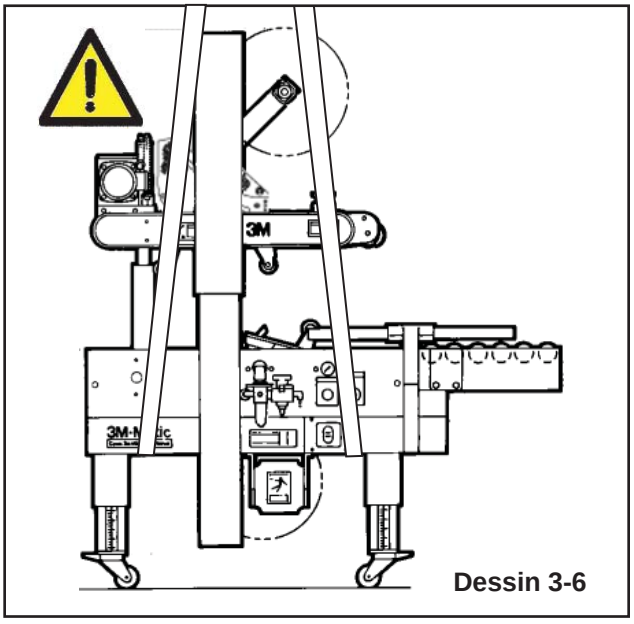
Important! Lame coupe ruban. Ne jaMais retirer le dispositif de sécurité qui couvre la lame sur les applicateurs supérieur et inférieur. Les lames sont extrêmement tranchantes. Une erreur peut provoquer des sérieuses blessures **(Dessin 3-5).**



Dessin 3-5

AVERTISSEMENT

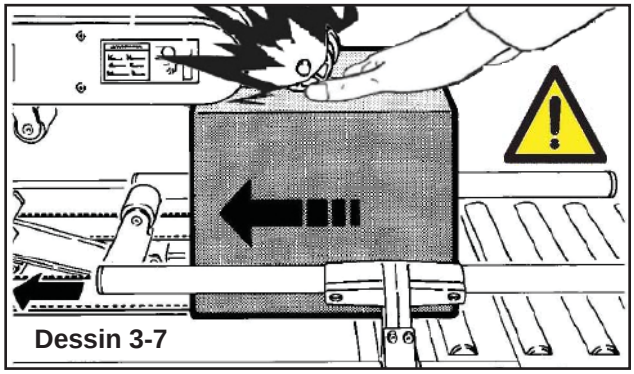
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion:**
- N'utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs.



Dessin 3-6

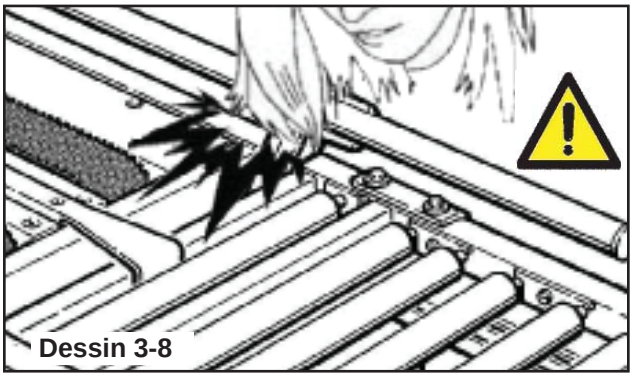
AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:**
- Utilisez l'équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
- Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considérés comme difficile à soulever.


Dessin 3-7

MISE EN GARDE

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
- Tenez les Mains loin de l'ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
- Tenez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.
- Introduisez toujours les boîtes dans la machine en poussant uniquement de l'extrémité de la boîte.
- Gardez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des courroies en mouvement et des applicateurs de ruban.


Dessin 3-8

3.4 Compétences des opérateurs

- Opérateur de Machine
- Technicien de Mécanique
- Technicien de Électrique
- Spécialiste/Technicien du fabricant

3.5 Nombre d'opérateurs

Les opérations décrites ci-dessous ont été analysées par le fabricant; le nombre recommandé d'opérateurs pour chaque opération fournit le meilleur rendement de travail et de sécurité.

Remarque: Un plus petit ou plus grand nombre d'opérateurs pourrait être dangereux.

3.6 Instructions pour l'utilisation en toute sécurité de la machine/ Définitions des compétences de l'opérateur

Seules les personnes qui ont les compétences décrites dans la section des niveaux de compétences devraient être autorisés à travailler sur la machine. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de désigner les opérateurs ayant le niveau de compétence et de formation appropriés pour chaque catégorie de tâche.

3.7 Dangers résiduels

La Fermeuse de carton **700r** a été conçue suivant les intègre diverses protections de sécurité qui ne devrait jamais être supprimées ou désactivées. En dépit des précautions de sécurité prévues par les concepteurs de la machine, il est essentiel que l'opérateur et le personnel d'entretien soit prévenu que des risques résiduels existent qui ne peuvent être éliminés:

3.8 Recommandations et pour prévenir d'autres dangers qui ne peuvent pas être éliminés

- L'opérateur doit demeurer dan la position de travail illustrée à la Section Opérations **(Voir la Section 12.1)**

  Il ne doit jaMais toucher les courroies d'entraînement en fonctionnement ou mettre ses Mains dans toute cavité.
- L'opérateur doit prêter attention aux lames pendant le remplacement du ruban.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
- Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine.

3.9 Mesures de sécurité individuelles

Des lunettes de protection, des gants de sécurité, casque, des chaussures de sécurité, les filtres à air, protèges tympans - Aucune n'est nécessaire, excepté sur recommandation de l'utilisateur.

3.10 Actes prévisibles qui sont incorrects et non permis

- N'essayez jaMais d'arrêter/tenir la boîte pendant qu'elle est entraînée par les courroies. Utilisez uniquement le BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE.
- Ne travaillez jaMais sans protections de sécurité.
- N'enlevez ou ne désactivez jaMais les dispositifs de sécurité.
- Il devrait être permis uniquement au personnel autorisé d'effectuer les réglages, réparations ou l'entretien qui exigent le fonctionnement avec protections de sécurité réduites.Pendant de telles opérations, l'accès à la machine doit être restreint. Dès que le travail est terminé, les protections de sécurité doivent être immédiate ment réactivées.
- Le nettoyage et les opérations de Maintenance doivent être effectués après la déconnexion de l'énergie électrique.

Ne modifiez pas la machine ou aucune de ces parties. Le fabricant ne sera tenu responsable d'aucune modification.

- Nettoyez la machine en utilisant seulement des tissus secs ou des détergents légers.
- Installez la machine suivant les dispositions et les schémas suggérés.

Le fabricant ne sera pas tenu responsable pour les dommages causés par une mauvaise installation.

3.11 Les niveaux de compétence de l'operateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

Le Tableau montre la compétence sur nimale de l'opérateur pour chaque opération de la machine (voir également le diagramme de la page suivante)

Important: Le responsable de l'usine doit s'assurer que l'opérateur a reçu une formation adéquate sur toutes les fonctions de la machine avant de commencer le travail.

Compétence 1 - Opérateur de Machine
Cet opérateur est formé pour utiliser la machine avec les commandes de la machine, introduire les boîtes dans la machine, faire des réglages pour les différentes tailles de boîte, changer le ruban et démarrer, arrêter et redémarrer la production.

Compétence 2 - Technicien d'entretien mécnique II
est formé pour utiliser la machine dans les mêmes conditions que l'OPEATEUR DE MACHINE et en plus il est capable de contrôler et de régler les pièces mécaniques, d'effectuer les opérations d'entretien et de réparer la machine. Il n'est pas autorisé à manoeuvrer sur des composants électriques sous-tension.

Compétence 2a-Technicien de Electrique
Cet opérateur est formé pour utiliser la machine comme opérateur de machine et, en outre, est en mesure de:
- Travailler avec la protection de sécurité désactivées.
- Vérifiez et régler les pièces mécaniques
- Mener à bien les opérations de Maintenance/ réparations et réglages des composants électriques de la machine.

Il est autorisé à travailler sur des panneaux électriques, des blocs de connexion, l'équipement de commande électriques ali

Compétence 3 - Spécialiste du fabricant
Opérateur qualifié envoyé par le fabricant ou son mandataire pour effectuer des réparations complexes ou des modifications (avec l'accord du client)

AVERTISSEMENT

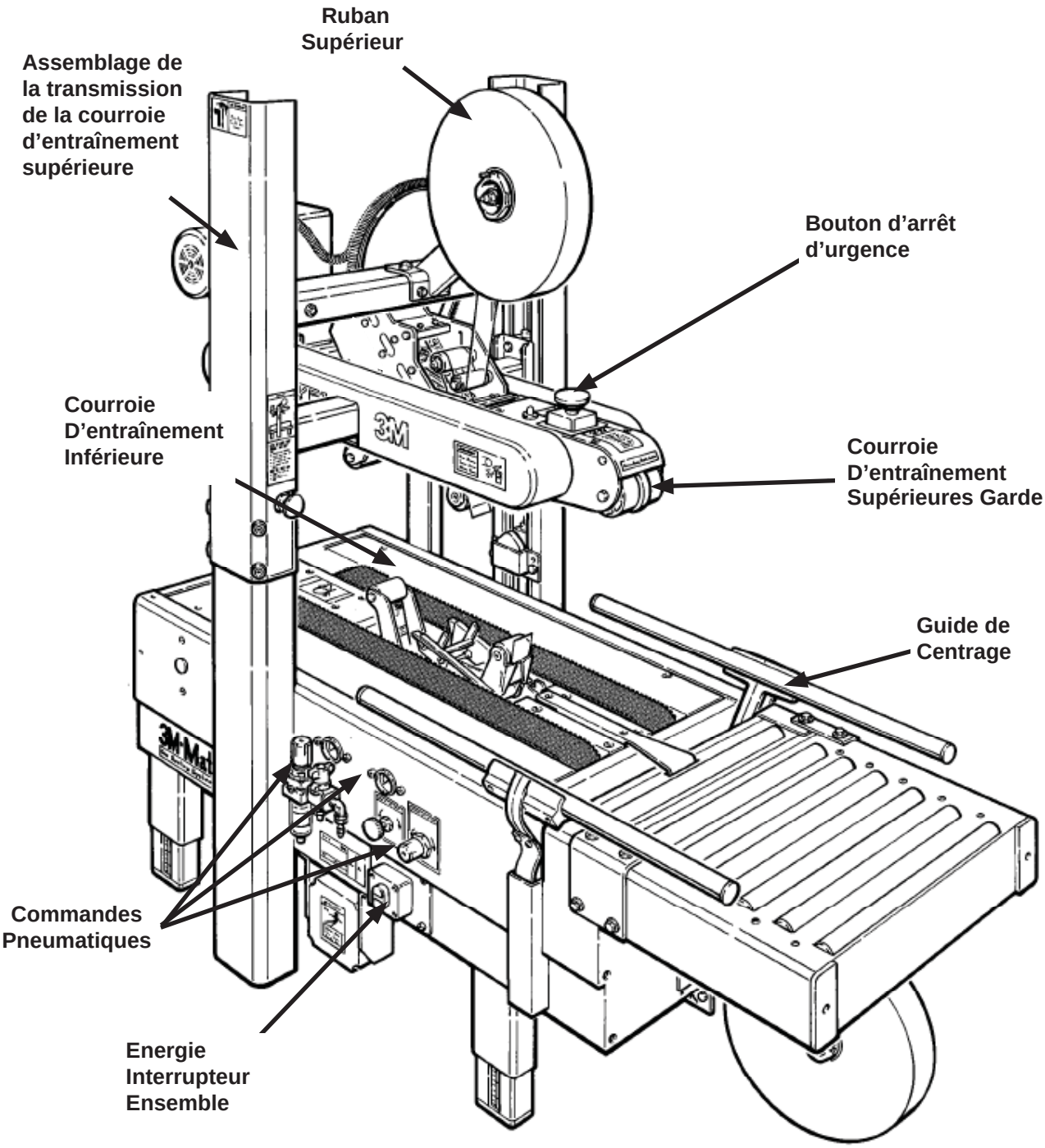
- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine

Niveaux de compétences de l'opérateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

Utilisation	Statut machine	Compétences nécessaire de l'opérateur	Nombre
Installation et mise en place de la machine	Fonctionnement avec protections de sécurité désactivés	2 - 2a	2
Réglage de taille de boîte	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	1	1
Remplacement ruban	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	1	1
Remplacement du ruban	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	2	1
Remplacement de la lame	Courant électrique déconnecté	2	1
Remplacement de la courroie d'entraînement	Courant électrique déconnecté	2	1
Maintenance ordinaire	Courant électrique déconnecté	3	1
Maintenance mécanique extraordinaire	Fonctionnement avec protections de sécurité désactivés	2a - 3	1

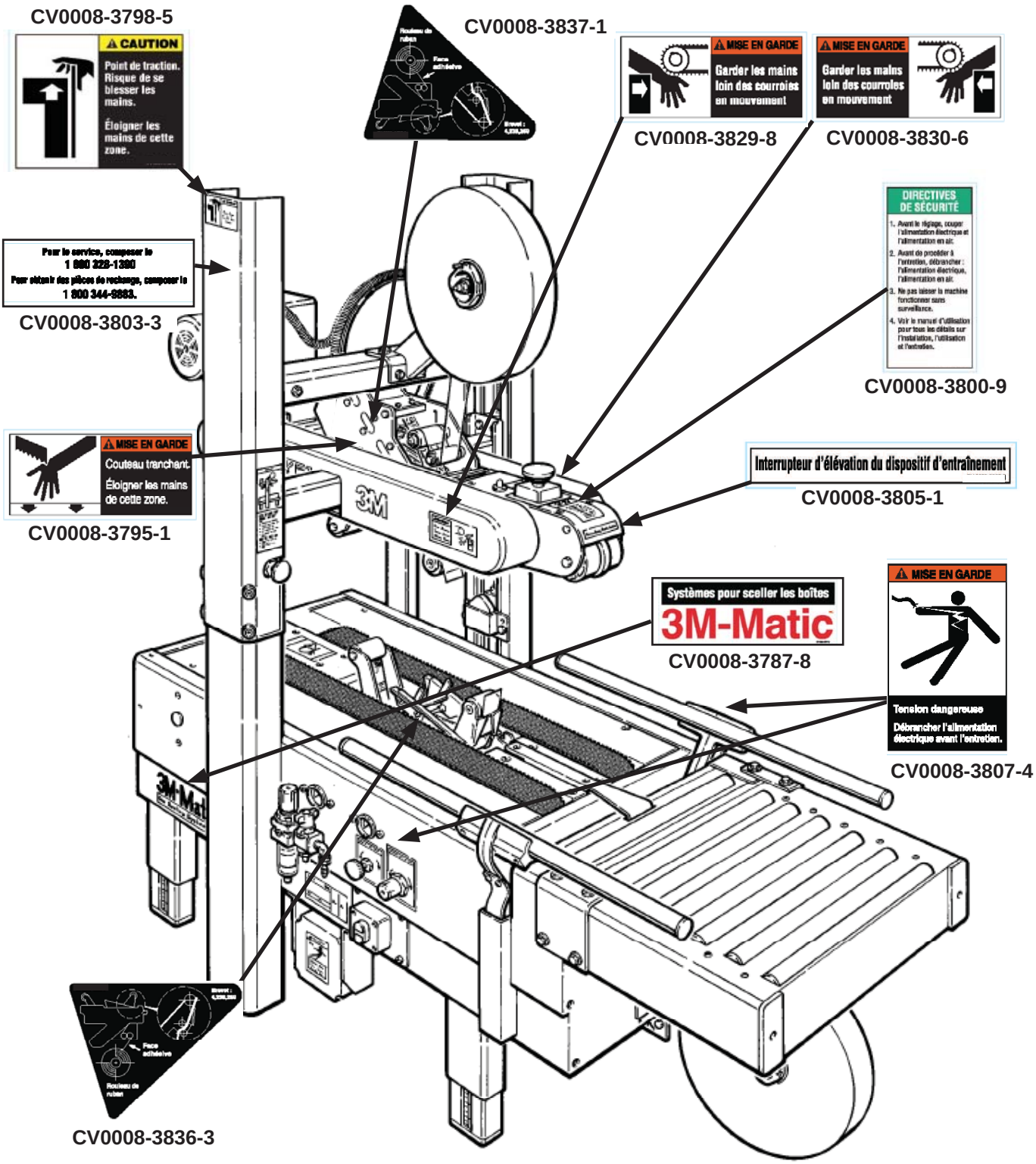
3.12 Emplacement des composants

Référez-vous à la **Dessin 3-9** ci-dessous pour vous familiariser avec les différents composantes et commandes de la Fermeuse de carton. Référez-vous aussi au manuel 2 pour les composants de l'applicateur de ruban.

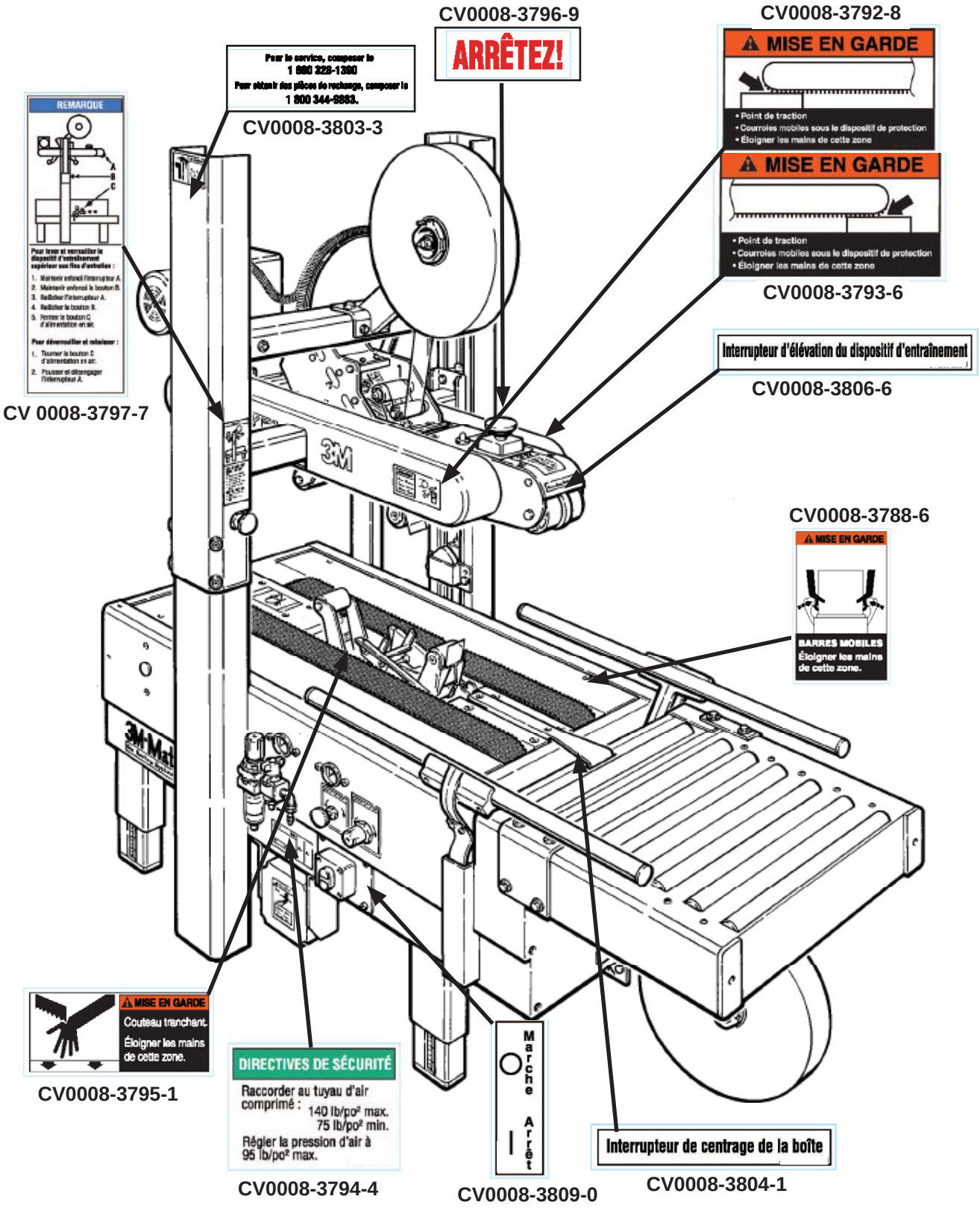


Dessin 3-9— Composants de Fermeuse de carton 700r (Vue avant gauche)

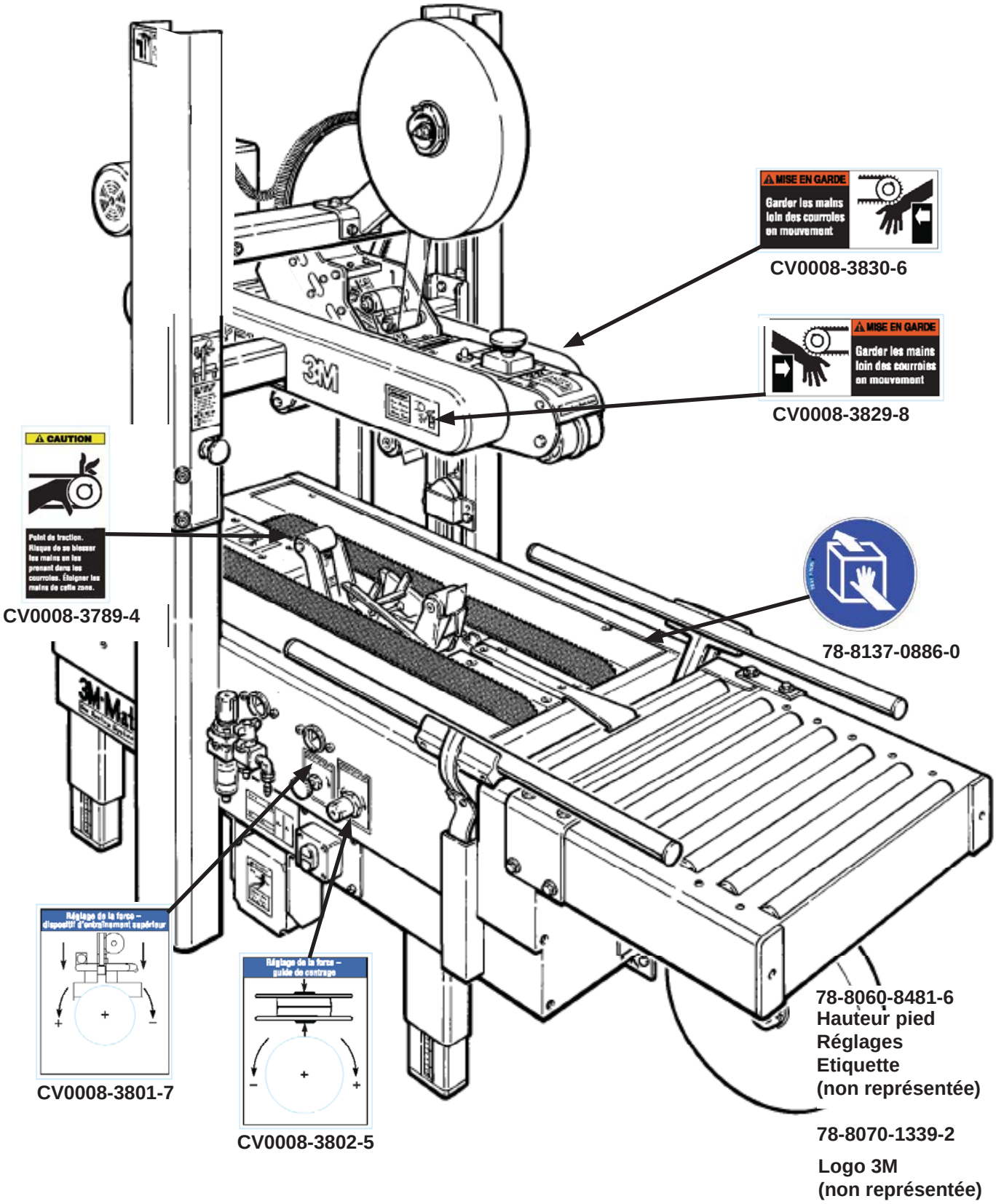
3.13 Tableau des avertissements et étiquettes de remplacement (suite)



Dessin 3-10 - Etiquettes de remplacement/Numéros de pièces 3M



Dessin 3-10 - Etiquettes de remplacement/Numéros de pièces 3M



Dessin 3-10 - Etiquettes de remplacement/Numéros de pièces 3M

4.1 Besoins en énergie:

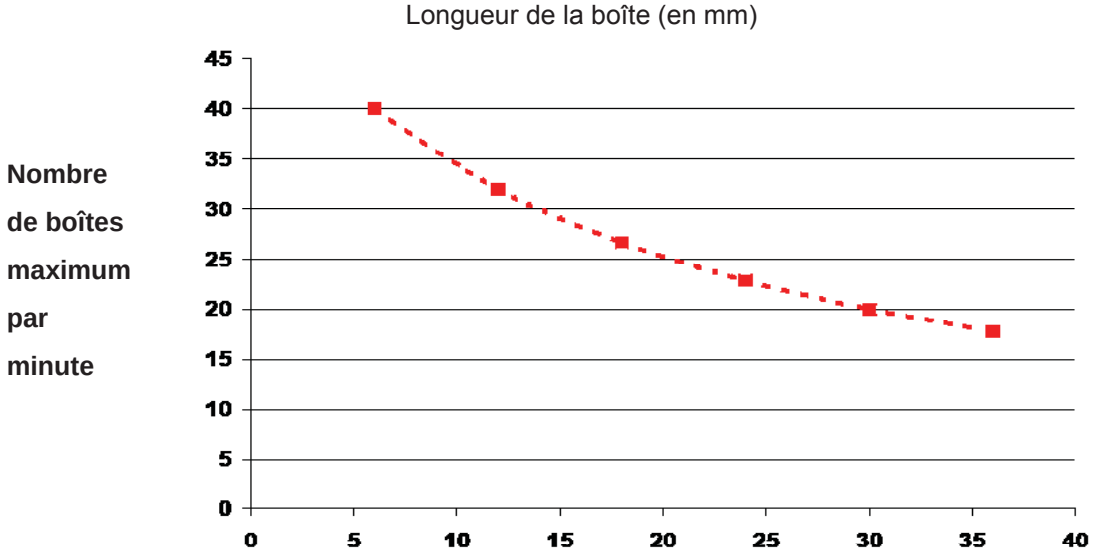
Electrique: 120 Volt, 60Hz

La machine est équipée d'un cordon standard d'alimentation de 2.4m [8 pieds] recouvert de néoprène et d'une fiche avec terre. Contactez votre représentant 3M pour des besoins énergétiques non énumérées.

4.2 Vitesse de fonctionnement:

La vitesse de courroies d'entraînement de boîte est approximativement de 0.5m/s [100 pieds par minute].

Nombre de boîtes par minute en fonction de la longueur de la boîte.



Le taux de production réel dépend de la dextérité de l'utilisateur.
Les boîtes doivent être au minimum à 18 pouces d'écart.

4.3 Conditions de fonctionnement:

Utiliser dans environnement sec, relativement propre de 5°C à 50°C [40°F à 120°F] avec des boîtes propres et sèches.

Remarque: La machine ne devrait pas être lavée ou soumise à des conditions d'humidité provoquant la condensation sur les composants.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers de feu et d'explosion:**
  - Ne pas utiliser cet équipement dans des environnements potentiellement inflammables ou explosifs.

4.4 Ruban:

Rubans autocollants Scotch® pour la fermeture des boîtes.

4.5 Largeur de ruban:

36mm [1 1/2 Pouce] minimum à 50mm [2 Pouce] maximum

(Suite des Spécifications à la page suivante)

4.6 Diamètre rouleau de ruban:

Jusqu'à 405mm [16 pouces] sur une bague de diamètre 76mm [3 po].
(S'adapte à tous système de rouleau de ruban autocollant Scotch®.)

4.7 Longueur de rabat appliqué —Standard:

70mm ± 6mm [2.75 pouces ± 0.25 pouces]

Longueur de rabat appliqué — Optionnelle:
50mm ± 6mm [2 pouces ± 0,25 pouces]
Voir " Procédures de démontage d'applicateur de ruban— Changement longueur de rabat replié ".

4.8 Panneau carton:

Type: Carton à rabats ordinaires, RSC
essai de résistance à l'éclatement à 125–275 psi, paroi simple ou double B ou cannelure C.
23–44lbs par pouce de résistance à la compression sur chant (ECT)

4.9 Capacités de poids et de la taille de boîte:

A. Poids de boîte remplie: 5 lbs.– 65 lbs. [2.3kg–29.5kg]. Le contenu doit soutenir les rabats.

B. Taille de boîte:	**Minimum**	**Maximum**
Longueur:	150mm [6.0 pouces]	Illimité
Largeur:	150mm [6.0 pouces]*	550mm [21.5 pouces]
Hauteur:	120mm [4.4 pouces]** ***	620mm [24.5 pouces] ***

* Les cartons plus étroit que la largeur de 250mm [10 pouces] pourraient nécessiter des remplacements de courroie plus fréquents en raison de la zone de contact réduite.

** 90mm [3,5 pouces] de hauteur avec les applicateurs réglés pour appliquer des longueurs de rabat de 50mm [2 pouces].
Voir "Procédure de démontage d'applicateur—Changement de longueur debout de rubat".

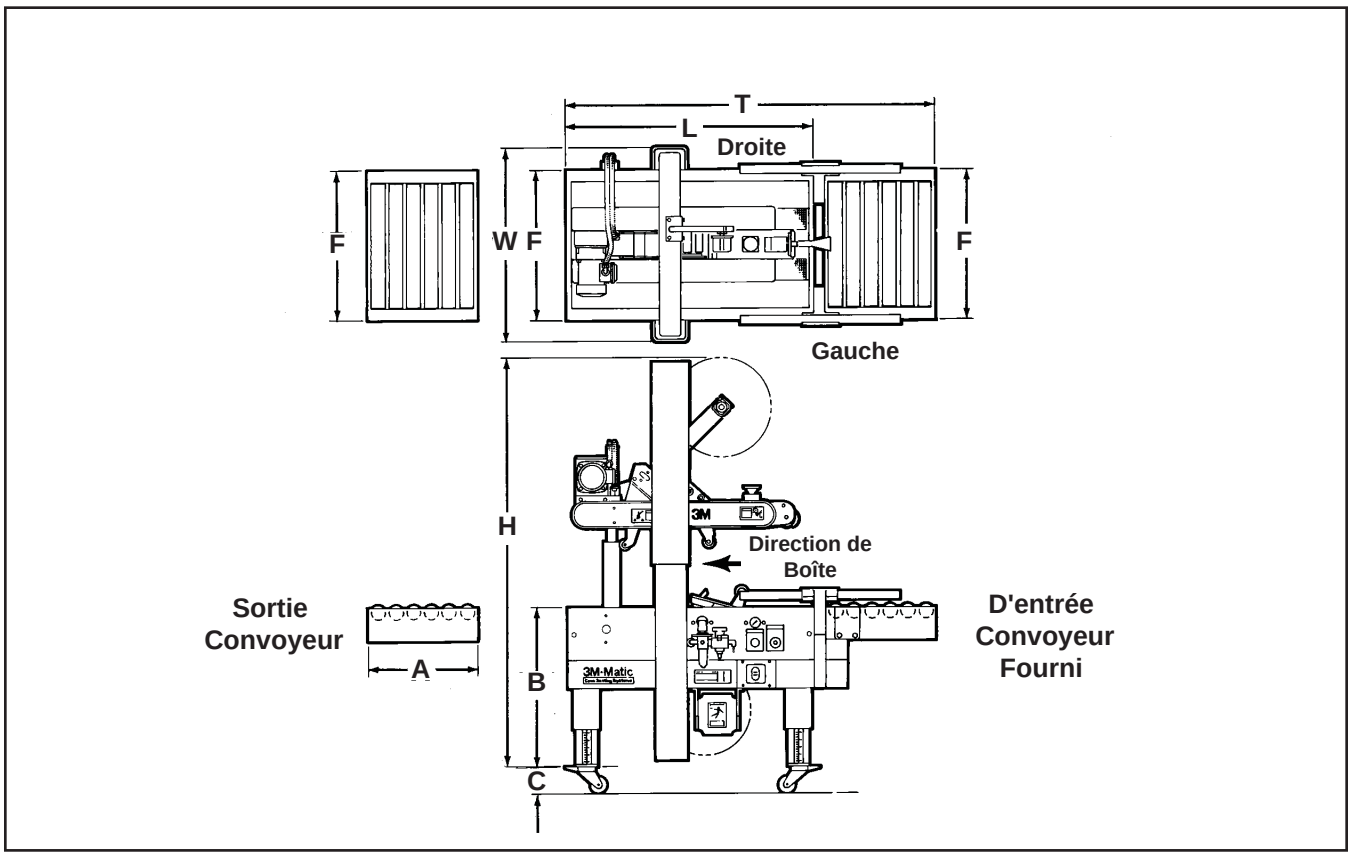
***Lorsque les colonnes sont réglées en position haute, la dimension « B » minimum/maximum diminue de 90 mm (31/2 pouces) et la dimension « H » maximum augmente de 100 mm (4 pouces). (Voir "Procédure d'installation spéciale - Choix de hauteurs pour les boîtes en carton et le plateau de la machine ").

Remarque: La Fermeuse peut accueillir la plupart des boîtes de tailles énumérées dans la gamme ci-dessus. Toutefois, si le rapport de la longueur de la boîte (dans le sens de la fermeture) à la hauteur est de 0,6 ou moins, alors plusieurs boîtes devraient être passée en guise d'essai pour assurer une bonne performance la machine.

DETERMINER LES LIMITES DE BOITE EN UTILISANT LA FORMULE SUIVANTE:

LONGUEUR DE BOITE DANS LE SENS DE LA FERMETURE = DOIT ETRE PLUS GRANDE QUE 0,6
HAUTEUR DE BOITE

Pour toute boîte avec un rapport approchant cette limite, effectuez un test pour s'assurer de la performance.



4.10 Dimensions de la Machine

	W	L	H	A*	B	C**	F	T
Minimum								
mm	790	1180	1575	460	610***	120	625	1640
[Pouces]	[31]	[40 .5]	[62]	[18]	[24]	[4.75]	[24.5]	[64.5]
Maximum								
mm			2185		890			
[Pouces]	- -	- -	[86]	- -	[35]	- -	- -	- -

* Les convoyeurs d'entrée/sortie sont optionnels

** Les roulettes sont optionnelles)

*** Lorsque les colonnes sont ajustés à la position supérieure, "B" dimension minimale est de 570 mm [22,5 pouces] et la dimension "H" maximale est de 2285 mm [90 pouces].
(Voir «Configuration des procédures spéciales - Gamme de boîte et Machine Hauteur lit".)

Poids – 225 kg [500 lbs] en caisse (approximatif)
200 kg [430 lbs] sans caisse (approximatif)

4.11 Mesure de bruit de machine:

La pression acoustique est mesurée à une distance de 1m de la machine lorsque le ruban adhésif en Scotch PVC est en marche; 78 dB de pression de radiation acoustique à 1,6m de haut lorsque le ruban adhésif en Scotch PVC est en marche; 73 dB, mesure prise avec un instrument approprié:

4.12 Recommandations de mise en place:

- La machine doit être bien horizontale.
- Les convoyeurs d'entrée et de sortie fournis par le client (le cas échéant) devraient présenter une entrée et une sortie bien horizontaux.
- Les convoyeurs de sortie (commandés ou à gravité) doivent amener les boîtes collées loin de la machine.

5.1 Expédition et manutention de la machine emballée

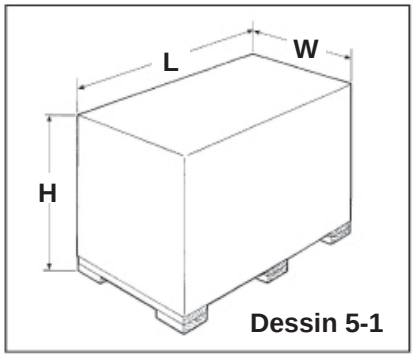
- La machine est fixée sur la palette avec quatre boulons et peuvent être soulevée à l'aide d'un charriot élévateur à fourche.

- Le paquet convient pour être transporté par voie de terre et par avion.
- Paquet optionnel pour fret maritime disponible.

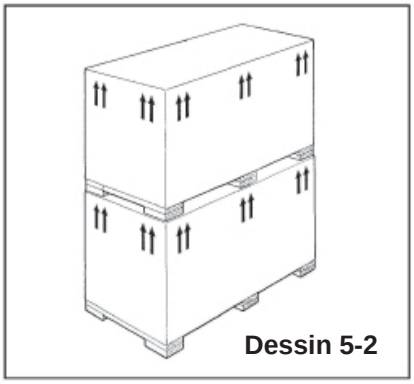
Encombrement de l'empaquetage (Dessin 5-1)

Voir Spécifications.

Pendant l'expédition il est possible d'empiler un maximum de 2 machines **(Dessin 5-2).**

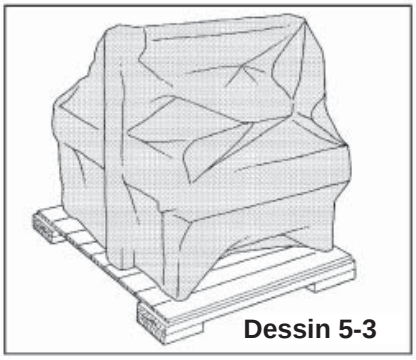


Dessin 5-1


Dessin 5-2

5.2 Empaquetage pour expédition outre-mer
(Optionnel - **Dessin 5-3**)

Les machines embarquées par le fret maritime sont couvertes par un sac d'aluminium/polyester/polyéthylène qui contient des sels déshydratants.


Dessin 5-3

5.3 Manipulation et transport de la machine sortie de caisse Machine

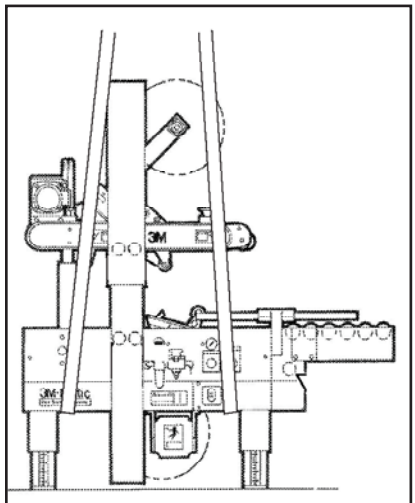
La machine sortie de caisse ne devrait pas être déplacée, sauf pour de courtes distances et à l'intérieur SEULEMENT. Sans les palettes, la machine est exposée à des dommages et peut causer des blessures. Pour déplacer la machine utilisez des sangles ou des cordes, en faisant attention de les placer sur les points indiqués en faisant attention à ne pas déranger applicateur de ruban inférieur **(Dessin 5-4).**

5.4 Stockage de la machine emballée ou déballée

Si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, veuillez prendre les précautions suivantes:

- Stockez la machine dans un endroit sec et propre.
- Si la machine est déballée il est nécessaire de la protéger contre la poussière.
- N'empilez rien au-dessus de la machine.
- Il est possible d'empiler un maximum de 2 machines

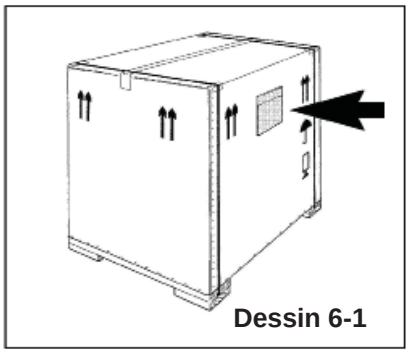
(si elles sont dans leur emballage d'origine).



Dessin 5-4

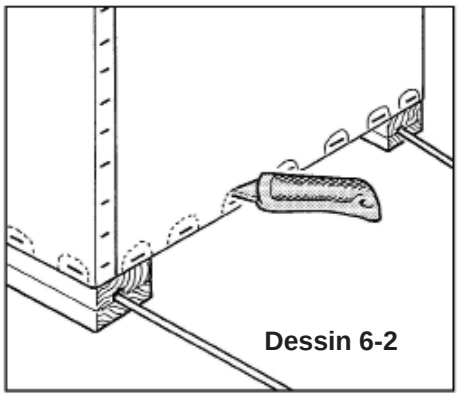
6.1 Sortie de caisse

L'enveloppe jointe à la boîte d'expédition contient les instructions pour sortir la machine de la caisse **(Dessin 6-1).**



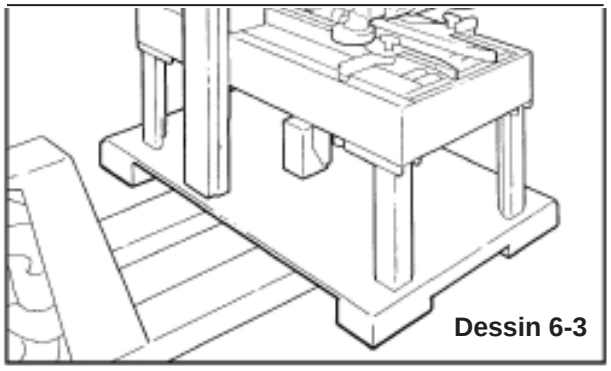
Dessin 6-1

Coupez les bandes de cerclage. Coupez les positions d'agrafe le long du fond de la caisse d'expédition (ou enlevez les agrafes avec un outil approprié **- Dessin 6-2)**



Dessin 6-2

Après le découpage ou retrait des agrafes, soulevez la caisse d'expédition, afin de dégager la machine (deux personnes nécessaires).

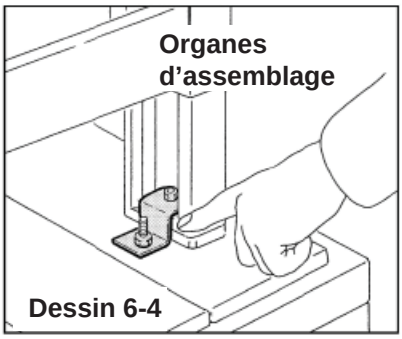


Dessin 6-3

Transportez la machine avec un chariot élévateur à fourches vers l'emplacement d'utilisation. Soulevez la palette au point indiqué sur le **schéma 6-3** (poids de la machine + palette = Voir **Specifications**).

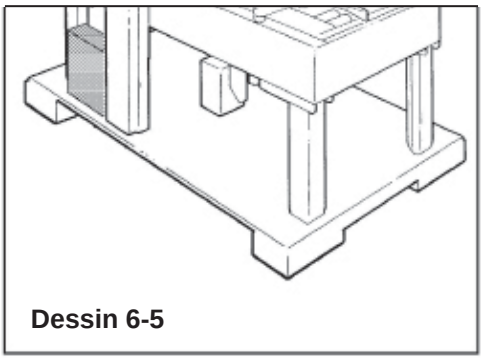
Retrait de la palette

A l'aide d'une clé mixte de 10mm, retirez les organes d'assemblage qui Maintiennent les pieds de la Fermeuse à la palette à chaque pied (Tel que représenté à la **Dessin 6-4).**



Dessin 6-4

Un package est situé sous le corps de la machine. Récupérer le manuel d'instruction pour d'autres procédures de la mise en place. Le paquet aussi contient les pièces retirées pour le transport, les pièces de rechange et des outils **(Dessin 6-5)**.



Dessin 6-5

6.2 Rejet des matériaux d'emballage

Le paquet de l' **700r** se compose:

- d'une palette en bois
- d'une boîte d'expédition en carton
- des supports en bois
- Pattes de scellement métalliques
- mousse de protection PU
- bandes de cerclage en plastique PP
- sels déshydratant dans le sac
- sac spécial en polyester/aluminium/ stratifié polyéthylène (emballage pour fret maritime seulement)
- matériel protecteur en polyéthylène

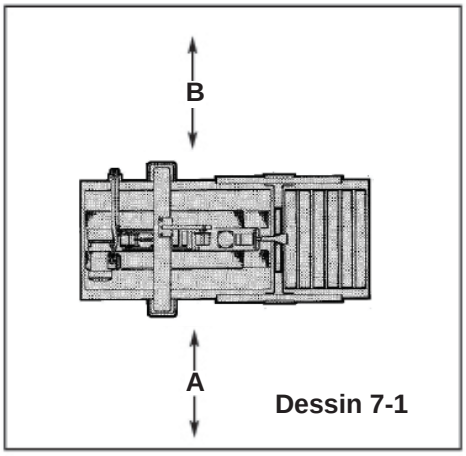
Pour la rejet de ces matériaux, veuillez suivre les normes environnementales ou la loi de votre pays.

7.1 Conditions de fonctionnement

Voir Spécification de la section

7.2 Espace nécessaire pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien

Distance minimale au mur **(Dessin 7-1)**:
A = 1,0m. (39,4 pouces)
B = 0,7m. (27,6 pouces)
Hauteur minimale = 2,7m. (106,3 pouces)



Dessin 7-1

7.3 Trousse à outils fournie avec la machine

Une trousse d'outils contenant des outils sont fournis avec la machine. Ces outils devraient être suffisantes pour le programme d'installation de la machine, cependant, d'autres outils fournis par le client seront nécessaires pour l'entretien des machines.

7.4 Positionnement de la machine/hauteur de banc

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque lié à la fatigue musculaire:**
- Utilisez le montage et l'équipement de manutention appropriés lors du levage ou repositionnement de ces équipements.
- Utiliser la mécanique corporelle appropriée lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considéré difficiles à soulever.

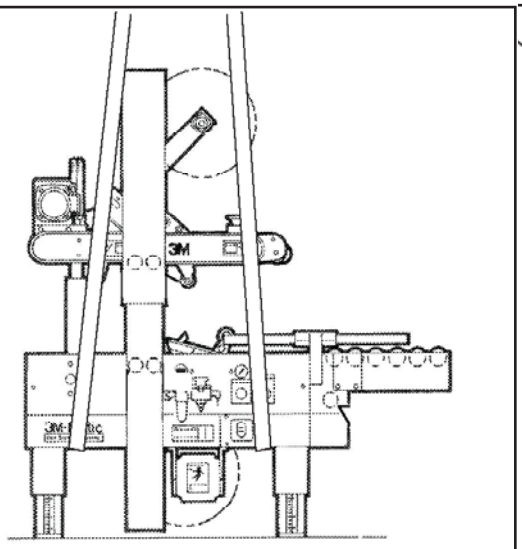
1 - Soulever la machine en utilisant un chariot élé vateur à fourche (ou un autre outil destiné à ce effet), placer les fourches dans les points indiqués sur la **Dessin 7-2.**

2 - Dévisser les vis indiquées et déboîtez les pieds à la hauteur désirée, prenant les mesures avec une échelle millimétrée **(Dessin 7-3).**

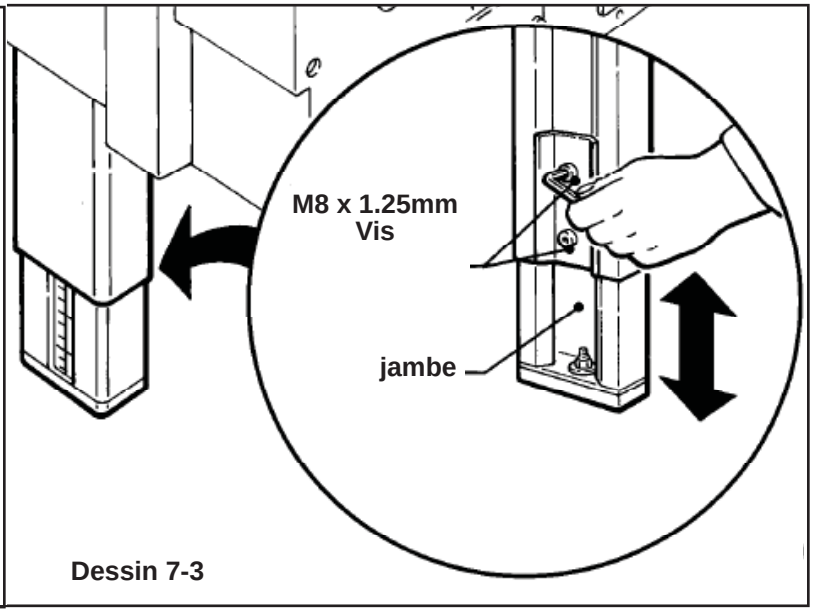
3 - Resserrer les vis.

4 - Répéter cette opération sur chaque pieds.

(il n'est pas nécessaire de fixer ou ancrer la machine au plancher).



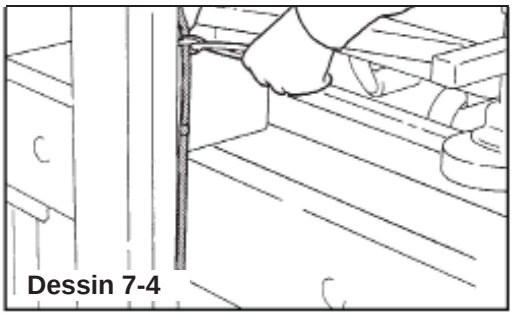
Dessin 7-2



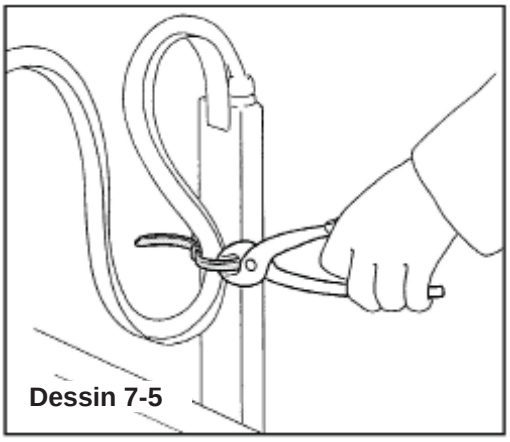
Dessin 7-3

7.5 Enlèvement des attaches en plastique

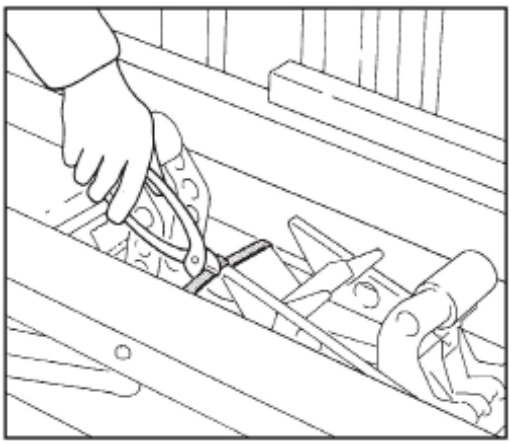
Coupez les attaches plastiques qui maintiennent la tête d'application au chassi de la machine et enlever les blocs de polyestirène **(Dessin 7-4 / 7-5 / 7-6)**

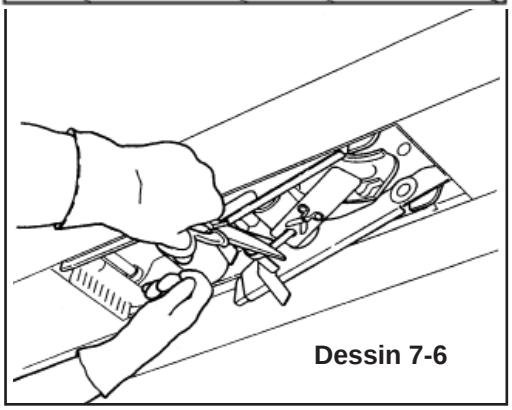


Dessin 7-4



Dessin 7-5





Dessin 7-6

7.6 Exécution de l'assemblage

1. SUPPORT POUR LE ROULEAU DE RUBAN ADHESIF– Installer le support supérieur pour le rouleau de ruban sur la barre transversale supérieure selon indiqué **(Dessin 7-7A).**
2. SUPPORT D'ARRÊT – lever l'assemblage de la tête supérieure (tourner la manivelle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) et installer les deux supports d'arrêt (qui se trouvent dans la pochette de pièces détachées). Utiliser les trous inférieurs selon indiqué (sur la **Dessin 7-7C).** Les trous supérieurs ne devraient être utilisés que quand les deux applicateurs sont réglés pour apposer des morceaux de ruban de 50mm.

3. Branchement pneumatique

Important: Soyez très vigilant lorsque vous travaillez avec de l'air comprimé.

Pour les caractéristiques techniques de l'alimentation en air comprimé,
Voir section 4: Caractéristiques.

Remarque: Un régulateur de précision est utilisé pour équilibrer l'assemblage moteur supérieur. De part la fonction de décharge automatique de ce régulateur, un peu d'air s'échappe continuelle ment dans l'atmosphère. C'est tout à fait normal et cela s'élève environ à 3 litres/min [0.1 SCFM].

1. Lisez et retirez l'étiquette de sécurité de la valve pneumatique "On/Off".
2. Connectez la conduite d'air principale au côté alimentation de la valve On/Off à l'aide du raccord cannelé et du collier de serrage pour flexibles fourni. Le flexible d'air fourni par le client (diamètre interne 8mm [5/16 pouces]) doit être fermement fixé au raccord cannelé.

Si vous désirez utiliser un autre type de raccord, vous pouvez retirer le raccord cannelé et le remplacer par le connecteur fileté désiré.

Important: Fermez toujours la valve d'air si la conduite d'air est raccordée ou retirée.

3. Ouvrez la valve d'air en mettant la valve d'air On/off en position On.

Remarque: La valve d'air est soumise à certaines provisions de verrouillage / étiquetage conformément aux réglementations de l'usine.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**

− Permettez uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.

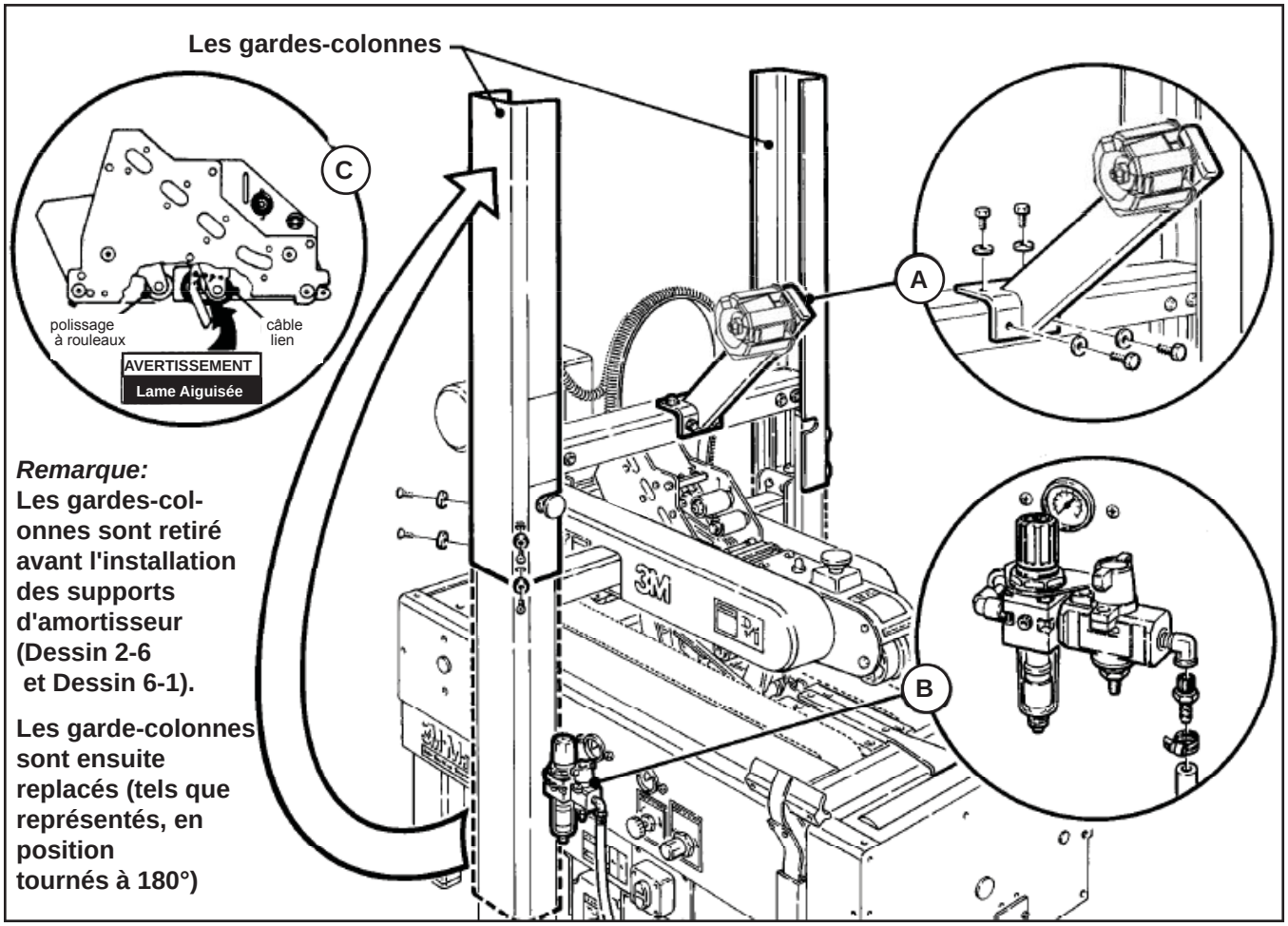
⚠ AVERTISSEMENT

- Pour réduire le risque associé aux dangers d'impact:

- Veuillez toujours utiliser des outils de soutien en travaillant sous l'assemblage moteur supérieur

Remarque: La valve d'air est soumise à certaines provisions de verrouillage / étiquetage conformément aux réglementations de l'usine.

Remarque – Lire "Fonctionnement - verrouillage mécanique", avant d'élever et de verrouiller le bloc du mécanisme d'entrainement supérieur.



Dessin 7-7 – 700r Ensembles du bâti

7. Coupez les attaches en plastique qui Maintien nent les applicateurs supérieur et inférieur en place. Tenez le galet de lissage de l'applicateur de ruban pendant que vous coupez les attaches en plastique. Permettez aux bras de lissage/ application de se redresser lentement **(Dessin 7-6).**
8. Vérifiez que les applicateurs de ruban supérieur et inférieur bougent librement en poussant le galet de lissage dans l'applicateur de ruban.
9. Veillez à ce que l'ensemble support de tambour de ruban (situé sur les applicateurs de ruban) soit monté verticalement, comme le montre la **Dessin 7-8.**

Remarque: L'ensemble support de tambour de ruban peut pivoter pour écarter le rou leau de ruban si nécessaire.

⚠ AVERTISSEMENT

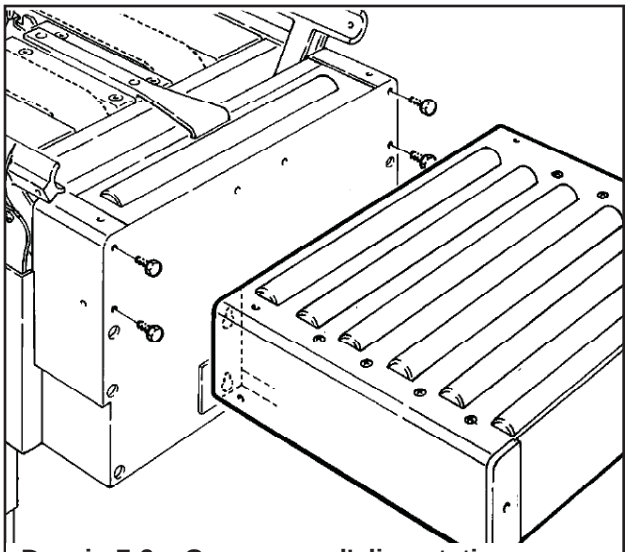
- **Pour réduire les risques associés au danger de lame aiguisée:**
- Garder les mains et les doigts hors du tranchant des lames sous les garde-lame oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes.

7.7 Assemblage du Convoyeur d'alimentation

1. Retirez le convoyeur et les pièces du carton.
2. Vérifiez que l'emballage contient deux plaques plates, midi (12) vis à tête hexagonale M8 x 15, et huit (8) rondelles plates M8.
3. Pour assembler le convoyeur d'alimentation, repor tez-vous à la **Dessin 7-9** et localisez les trois trous de boulons sur l'extrémité d'alimentation du cadre du scelleur de boîte et les deux trous de boulons sur le convoyeur d'alimentation.
4. Positionnez les plaques plates sur le convoyeur et le cadre de chaque côté et sécurisez-les avec cinq (5) vis M8 x 15 et cinq (5) rondelles M8.
5. Insérez une vis dans chaque trou de façon que seuls quelques filets prennent.

Remarque: Assurez-vous d'aligner et de mettre à niveau la machine et les rouleaux du convoyeur d'alimentation. Les ajustements peuvent être effectués une fois le convoyeur d'alimentation en position avant de serrer les vis.

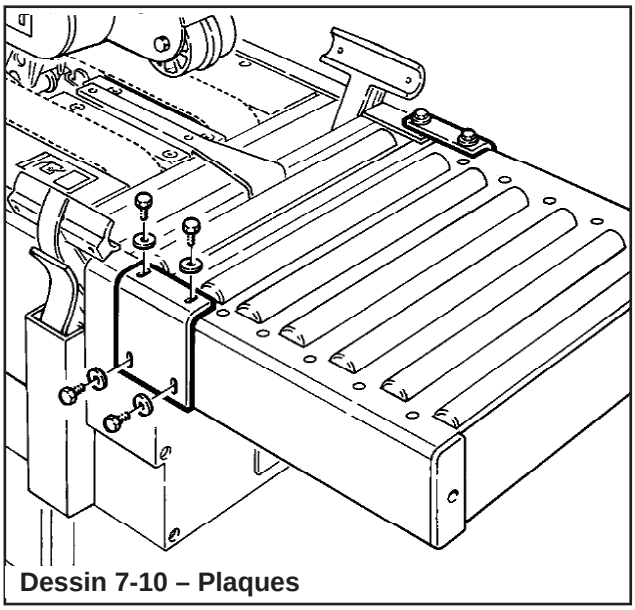
6. Assurez-vous que les rouleaux du convoyeur d'alimentation sont à niveau par rapport aux rouleaux d'alimentation de la machine. Ajustez la position du convoyeur d'alimentation avant de serrer toutes les vis.



Dessin 7-9 – Convoyeur d'alimentation

7.8 Guide de Centrage

1. Retirez les deux (2) guides de centrage et les quatre (4) vis à tête creuse M6 x 20 de l'emballage.
2. A l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm, fixez les guides de centrage sur les rails à l'aide des quatre (4) vis M6 x 20 (deux dans chaque guide) comme indiqué dans la **Dessin 7-10.**

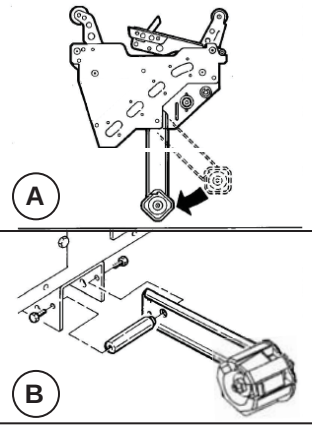


Dessin 7-10 – Plaques

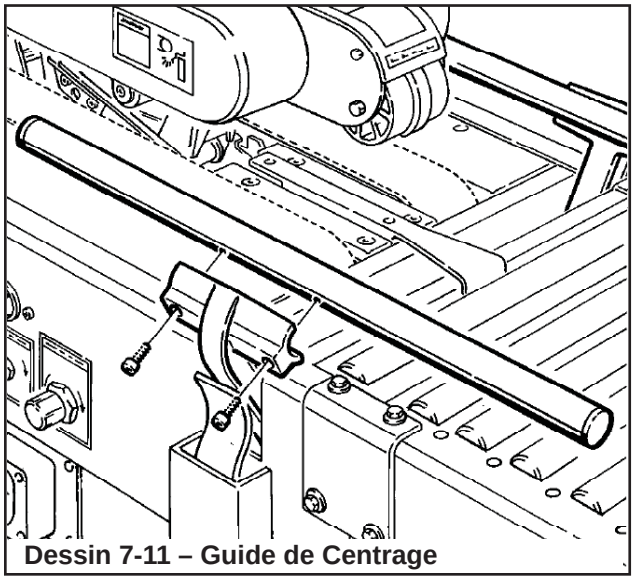
7.9 Support de Rouleau de Ruban adhesif externe

Si vous pensez utiliser le support de rouleau de ruban adhésif externe, veuillez procéder de la façon suivante:
1. Enlever l'applicateur inférieur de la machine.
2. Enlever l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif, l'entretoise et les attaches de l'applicateur inférieur.
3. Installer le rouleau de ruban adhésif et son support sur l'applicateur à la place du support de ruban adhésif. Replacer l'applicateur inférieur dans la machine.
4. Installer et fixer l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif à l'entrée de la partie inférieure de la structure (selon indiqué à la **Dessin 7-8).**

Dessin 7-8



Support de Rouleau de Ruban adhesif



Dessin 7-11 – Guide de Centrage

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
- Lisez, comprenez, et suivez toutes les consignes de sécurité d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.
- Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.
- **Pour réduire le risque associé aux dangers d'impact:**
- Veuillez toujours utiliser des outils de soutien en travaillant sous l'assemblage moteur supérieur

7.10 Longueur de rabat appliqué —Standard:

70mm ± 6mm [2.75 pouces ± 0.25 pouces]

7.11 Supports d'amortissement

(Mécanisme d'entrainement supérieur)

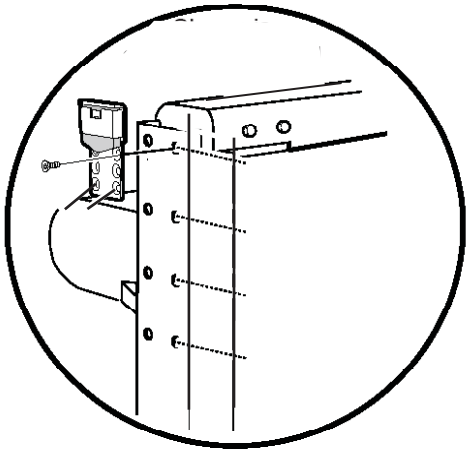
Installé dans l'usine

Certaines positions d'amortisseur peuvent

1) Permettre aux applicateurs supérieur et inférieur d'entrer en contact l'un avec l'autre.
2) Entraîner plus de contraintes pour l'amortisseur.
3) Causer un dysfonctionnement de la machine.

Ces événements sont susceptibles de causer des dommages à la machine.

La Dessin est une représentation avec dispositif de sécurité déjà retiré.



7.12 Réglage de taille de boîte

La colleuse de boîtes en carton **700r** est automatiquement réglable pour coller de boîtes de toutes tailles inclues dans la plage indiquée plus bas (partie 1). Pour coller des boîtes en carton de hauteur supérieure à 625mm jusqu'à 725mm, Il est possible de modifier la position des colonnes externes, tel que le montre le dessin plus bas (partie 2). Dans un tel cas, la hauteur minimale de la boîte en carton augmente aussi à 170mm.

Remarque – Si nécessaire, la hauteur du banc peut maintenant être réduite à 570mm [22,5"] par un réglages vers le haut des jambes. - **Dessin 15104.**

7.13 Branchements électriques et les contrôles

Le boitier de commande électrique et le bouton "marche/arrêt" sont situés sur la partie inférieure gauche du bâti de la machine (Dessin **7-13)**.
Si vous le souhaitez, pour la convenance de l'opérateur, le bouton "marche/arrêt" peut être déplacé sur le côté droit du bâti de la machine. Un cordon d'alimentation à trois conducteurs muni d'une fiche est prévu à l'arrière du boîtier de commande électrique pour un branchement à 120 Volt, 60Hz. La prise permettant ce branchement doit être correctement mise à la terre. Avant que le cordon d'alimentation ne soit branché, assurez-vous que tous les matériaux d'emballage et outils sont retirés de la machine.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse:**
- Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds et de véhicules.

7.14 Démarrage initiale de la colleuse de carton

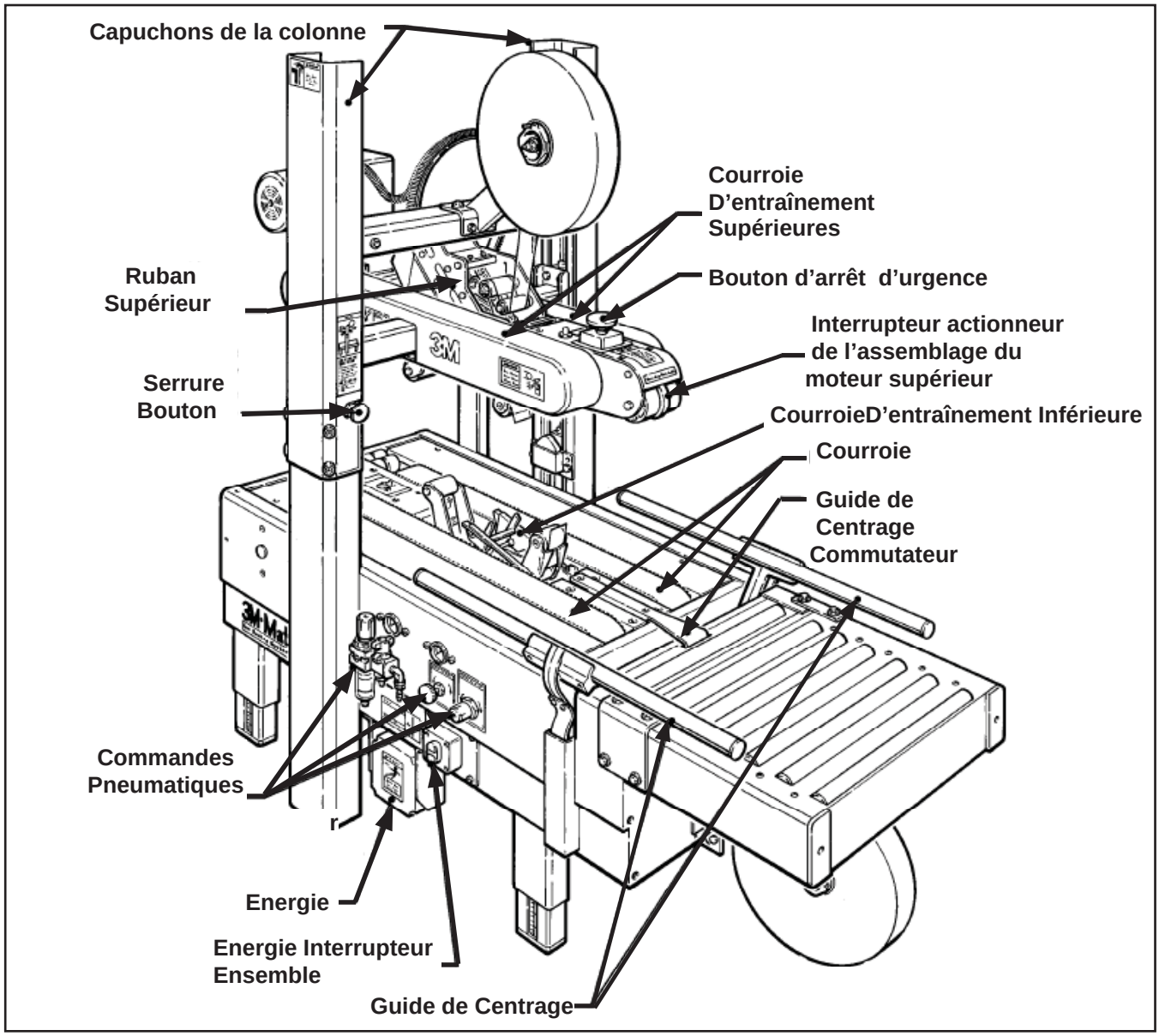
Après avoir terminé la procédure d'installation et mise en place, passer au "Fonctionnement" pour le chargement du ruban et le démarrage afin de s'assurer que la colleuse de cartons est bien réglée pour faire passer les cartons

7.15 Composants de Fermeuse de carton

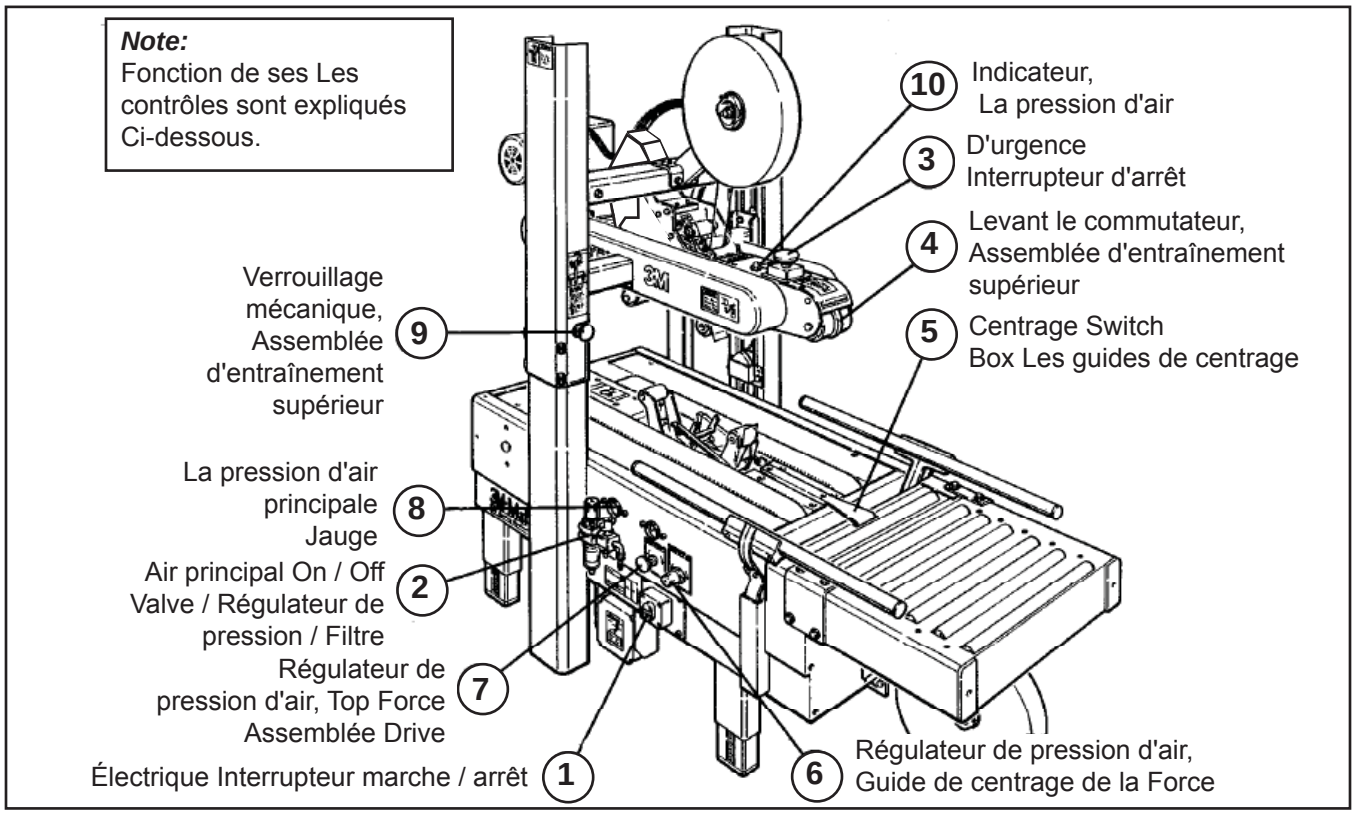
AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
  - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

Référez-vous à la **Dessin 3-13 et 3-14** ci-dessous pour vous familiariser avec les différents composantes et commandes de la Fermeuse de carton. Référez-vous aussi au manuel 2 pour les composants de l'applicateur de ruban.



Dessin 7-13 – 700r Composants de Fermeuse de carton


Note:
Fonction de ses Les contrôles sont expliqués Ci-dessous.
10 Indicateur, La pression d'air
3 D'urgence Interrupteur d'arrêt
4 Levant le commutateur, Assemblée d'entraînement supérieur
5 Centrage Switch Box Les guides de centrage
Verrouillage mécanique, Assemblée d'entraînement supérieur 9
La pression d'air principale Jauge 8
Air principal On / Off Valve / Régulateur de pression / Filtre 2
Régulateur de pression d'air, Top Force Assemblée Drive 7
Électrique Interrupteur marche / arrêt 1
6 Régulateur de pression d'air, Guide de centrage de la Force

Dessin 7-14 – Commandes, Valves et Commutateurs

1. **Électrique Interrupteur marche / arrêt**
   Les courroies de boîte sont sous tension et hors tension (bouton "Off" est en rouge) avec le commutateur électrique sur le côté du châssis de la machine.

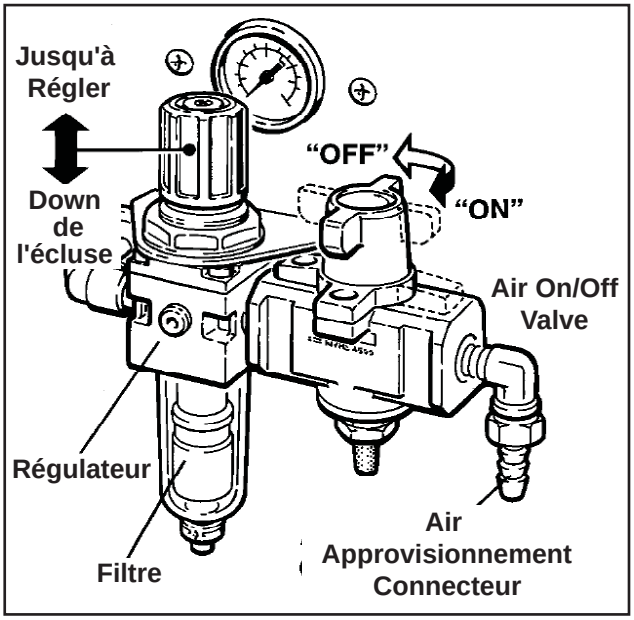
Note – Le scellant affaire a un disjoncteur situé dans l'armoire électrique sur le côté inférieur gauche du châssis de la machine. Si le circuit devient plus- disjoncteur chargé et circuit, débranchez le cordon machine électrique et déterminer la cause de surcharge. Après deux minutes, retirez le boîte de contrôle électrique couvercle et remettre le disjoncteur en disjoncteur en appuyant sur le bouton "Reset" et puis le bouton "Démarrer" sur le disjoncteur. Remplacez la boîte de commande, prise machine cordon électrique dans une prise et redémarrer la machine en appuyant sur vert bouton «on».

2. **Air principal On / Off Valve / Régulateur de pression / Filtre – Dessin 7-15**
   Cet ensemble de commandes de composants pneumatiques, réglemente et l'alimentation en air des filtres végétaux pour les deux circuits de commande séparée de la fermeuse de caisses.
   "On/Off" Valve – "On" se tourner vers "SUP" - "Off" se tourner vers "EXH".

Note – Passant d'alimentation en air "Off" saigne automatiquement la pression de l'air par des circuits de cas, l'air scellant.

Mettez toujours l'air "Off" lorsque la machine n'est pas utilisée, lors de l'entretien de la machine, ou de connecter ou déconnecter la ligne d'alimentation en air.

Note – La valve à air a des dispositions pour verrouillage / étiquetage conformément à la réglementation des plantes.



Dessin 7-15 – "On / Off" Valve / Régulateur / filtre

Régulateur de pression
régule la pression d'air principal à la machine pour régler la pression, tirez sur le bouton et tourner - pousser vers le bas pour verrouiller la mise.

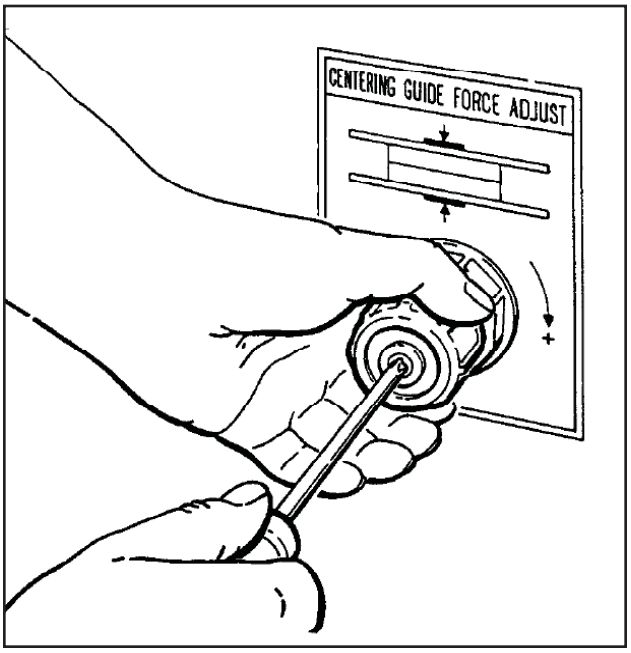
Filtre enlève la saleté et l'humidité de l'air usine avant son entrée dans les circuits pneumatiques fermeuse de caisses. Si l'eau s'accumule dans le fond du bol, soulever la valve sur le fond de la cuve au drain.

3. **Interrupteur d'urgence**
L'alimentation de la machine électrique peut être désactivée en appuyant sur l'interrupteur d'urgence de verrouillage d'arrêt. Pour redémarrer la machine, tournez interrupteur d'arrêt d'urgence (Le commutateur de verrouillage), puis redémarrer la machine en appuyant sur vert (Le) bouton sur le côté du châssis de la machine.

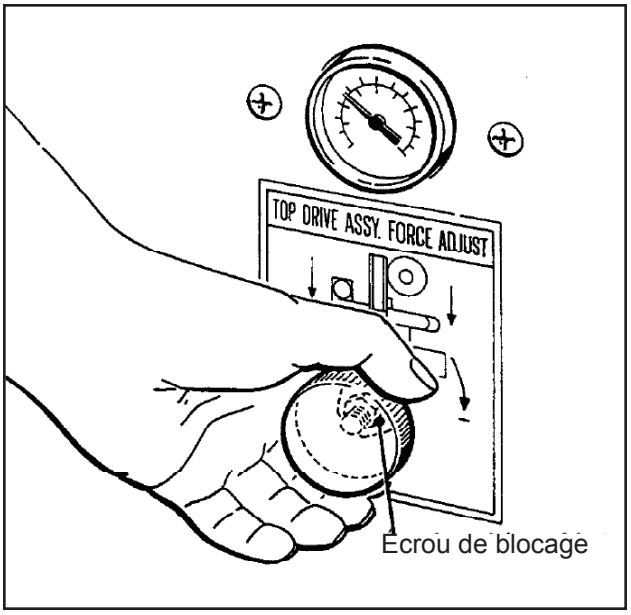
4. **Levant le commutateur, Assemblée d'entraînement supérieur**
Ce commutateur, quand ils sont touchés par le bord d'attaque d'une boîte, pose pneumatique le cadre supérieur pour permettre l'insertion de la boîte sous les courroies d'entraînement. Comme la boîte se déplace sous l'interrupteur, et le libère, l'ensemble d'entraînement supérieur descend sur la boîte et les courroies d'entraînement transmettre la boîte par la machine. Lorsque l'interrupteur est actionné par la main, l'ensemble d'entraînement supérieur s'élève à sa hauteur maximale. Paru, l'ensemble d'entraînement supérieur descend à sa position de repos.

5. **Centrage Switch**
Box Les guides de centrage
Ce commutateur pneumatique contrôles de la boîte de centrage guides. Lorsque l'interrupteur est activé par une boîte entrant dans le scellant cas, la clôture de centrage guides (centrage de la boîte), et publié (après la boîte passe au-dessus de commutation), les guides ouverte.

6. **Régulateur de pression d'air, de centrage réaménagement Guide – Dessin 7-16**
Ce régulateur permet de régler le centrage des guides en fonction du poids des boîtes. La pression doit être suffisante pour boîtes de centre, mais suffisamment bas pour permettre facilement en poussant des boîtes en vertu de coller la tête. Le réglage du régulateur peut être verrouillé en serrant la vis cruciforme comme indiqué.



Dessin 7-16– Régulateur de l'air, guides de centrage



Dessin 7-17 – Régulateur de l'air / Gauge, Top Drive Assemblée

7. **La pression d'air Régulateur / Jauge, Haut réaménagement Drive Assemblée – Dessin 7-17**
Set nominalement à contrôler "bas" déplacement de l'ensemble d'entraînement supérieur et de la pression exercée contre la boîte. Le réglage du régulateur est modifiée comme nécessaire pour les cases étant étanche à fournir une pression suffisante courroie d'entraînement contre la boîte à exprimer positivement les boîtes dans la machine. Si les cases à arrêter ou hésiter, tout en étant transporté, diminution de la pression du régulateur qui augmentera la force de la courroie d'entraînement sur la boîte pour plus de frottement entre le boîtier et les courroies d'entraînement. Ajustez le réglage nécessaire pour obtenir un mouvement continu de boîtes dans la machine.

Pour les boîtes qui sont entièrement remplis de produits qui prennent en charge les volets supérieurs, l'ajustement de ce régulateur n'est pas critique puisque les cases peuvent supporter la pression du cadre supérieur (ceintures de sécurité) à un large éventail de paramètres du régulateur. Toutefois, si les cases sous-remplis ou fragiles sont scellés, ce régulateur peut être utilisé pour régler la pression de cadre supérieur à un minimum qui est encore suffisant pour transmettre de façon positive la boîte et pour éviter d'endommager des boîtes. Le réglage du régulateur peut être verrouillé par l'écrou de fixation sur l'arbre de réglementation comme le montre la **Dessin 7-17**.

Note – Un régulateur de précision est utilisée pour équilibrer le ensemble d'entraînement supérieur. En raison de l'auto-relève caracté ristique de ce régulateur une petite quantité de air continuellement évacués à l'atmosphère. Ceci est normal et s'élève à environ 3 litres / min [0,1 SCFM].

8. **Principal indicateur de pression d'air**
Indique principal régulateur de pression d'air. Régulateur d'air doit être réglée de manière manomètre indique une pression de 5 bars effectifs [70 PSIG].

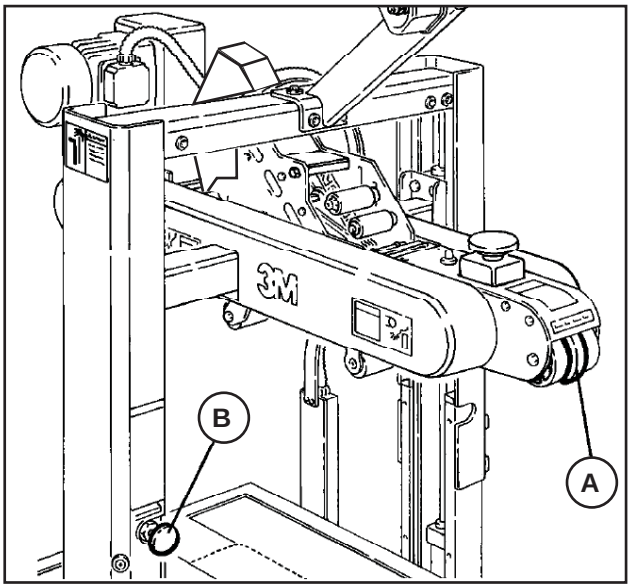
9. Verrouillage mécanique, l'Assemblée entraînement supérieur – **Dessin 7-18**
Le verrouillage mécanique est prévu pour maintenir l'ensemble d'entraînement supérieure à la position la plus haute pour le filetage de bande et d'entretien.

De lever et de verrouillage l'ensemble d'entraînement supérieur:

1. Poussez et maintenez le cadre supérieur de sensibilisation interrupteur "A".
2. Poussez et maintenez le bouton de verrouillage "B".
3. Relâchez le commutateur "A".
4. Relâcher le bouton "B".
5. Couper l'alimentation d'air.

Pour relâcher et abaisser l'ensemble d'entraînement supérieur:

1. Tournez sur l'approvisionnement en air.
2. Presser et relâcher l'interrupteur "A".



Dessin 7-18 – Verrouillage mécanique, l'Assemblée entraînement supérieur

10. Indicateur de pression de l'air
Un "avertissement optique indicateur" pour le circuit d'air comprimé de la machine est situé sur l'ensemble d'entraînement supérieur, juste derrière le rouge "Stop ".
Lorsque l'indicateur est «rouge», circuit d'air est en marche.

Important – Avant d'aborder les courroies d'entraînement, veillez pas d'outils ou autres objets sont sur le convoyeur.

7.16 Bande de chargement / Filetage

Voir la Manual 2.

Note – Si réduire les formalités tambour est monté en alternance position extérieure inférieure, retirez enregistrement tête de lit de la machine en tirant vers le le haut, insérez enfilage d'aiguille dans la tête enregistrement et remplacez la tête enregistrement. Installez le rouleau de ruban sur le tambour (adhésif sur la jambe ruban up), ruban sous le rouleau fil moleté sur hors-bord de montage, puis collez du ruban de enfiler une aiguille et tirez ruban à travers enregistrement tête avec enfilage d'aiguille.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques de claquage musculaire:**

– Utilisez mécanique du corps lors de la suppression ou l'installation de têtes enregistrement qui sont moyennement lourds ou peut être considéré difficile à soulever

7.17 Principe de fonctionnement

ATTENTION

- **Pour réduire les risques associés à les risques de pincement et l'enchevêtrement:**

- boîtes d'alimentation Toujours dans la machine par poussant seulement à partir de la fin de la boîte

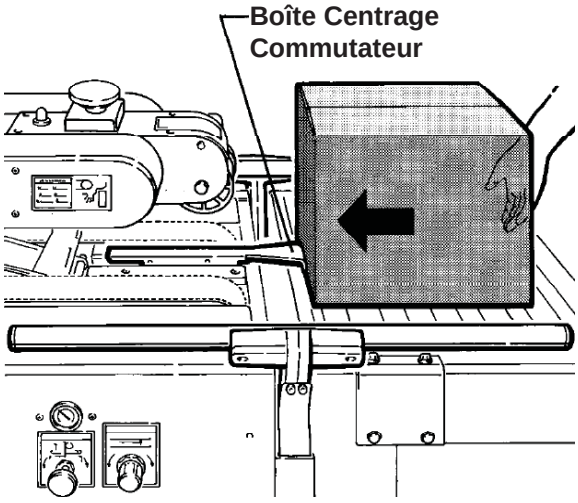
- N'approchez pas les mains de la tête supérieure ensemble de support que les boîtes sont transporté à travers la machine

- **Pour réduire les risques associés à les risques de pincement et de l'impact:**

– Tenir à l'écart du pneumatique contrôlée ensemble d'entraînement supérieur et boîte de centrage guides lorsque de l'air et fournitures électriques sont sous tension.

L'alimentation en air des pouvoirs mouvement des guides de centrage et d'assemblage d'entraînement supérieur pour ajuster automatiquement la fermeuse de caisses à la taille de la boîte étant scellée comme suit:

1. Une boîte de commutateur-centrage dans le centre du convoyeur à rouleaux d'alimentation actionne le mouvement des guides de centrage. Lorsque l'opérateur appuie sur une boîte sur le convoyeur d'alimentation, comme le montre la **Dessin 7-19,** le levier est enfoncé l'origine du cylindre à air propulsé guides de centrage pour déplacer vers l'intérieur, ce qui centrage de laboîte.



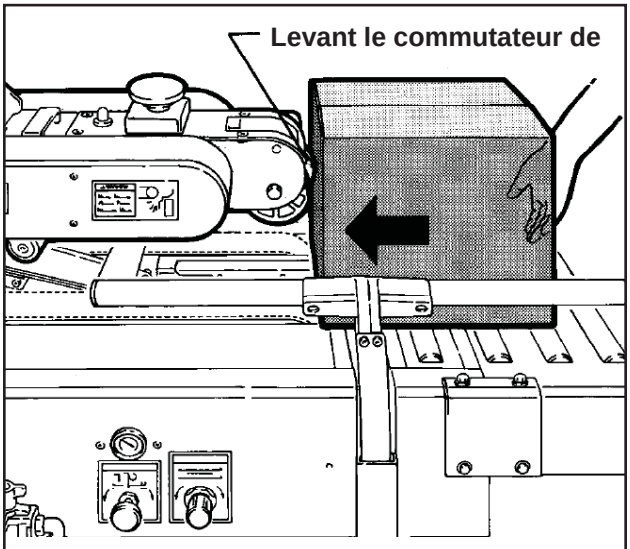
Dessin 7-19 – Boîte Centrage Commutateur

2. Une fois la boîte est centrée par les guides, l'opérateur pousse la boîte contre le commutateur sensibilisation sur l'ensemble d'entraînement supérieur, comme le montre la **Dessin 7-20**, ce qui provoque la tête enregistrement supérieure d'être élevé par deux cylindres d'air. Le chef enregistrement supérieure continuera à s'élever au-dessus de la hauteur de la boîte pour que l'opérateur peut insérer la boîte ci-dessous les courroies d'entraînement supérieure.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés à les risques de pincement et l'enchevêtrement:**

- Garder les mains, cheveux, vêtements amples, et bijoux éloignés des ceintures et enrubanneuses



Dessin 7-20 – Assemblée Drive levant le commutateur de

AVERTISSEMENT

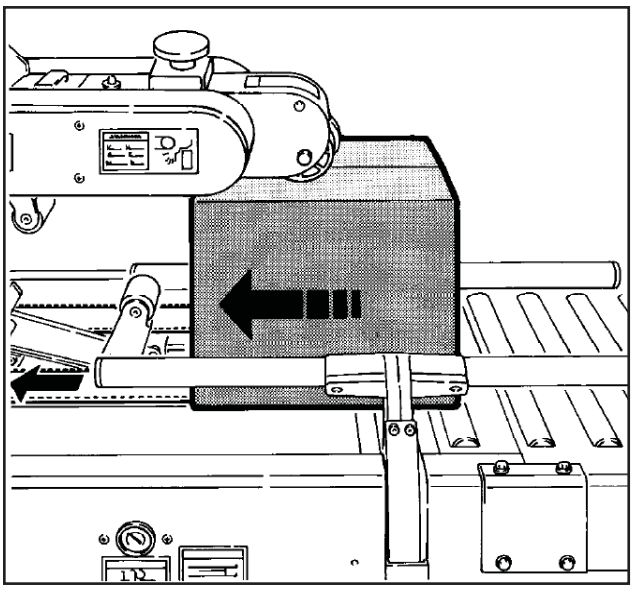
- **Pour réduire les risques associés à les risques de pincement et l'enchevêtrement:**
- Garder les mains, cheveux, vêtements amples, et bijoux éloignés des ceintures et enrubanneuses

3. Une fois la boîte est poussé sous la tête enregistrement supérieure, l'ensemble d'entraînement supérieur levant le commutateur est libéré provoquant l'ensemble d'entraînement supérieure à descendre sur le dessus de la boîte, comme le montre **Dessin 7-21**, les courroies d'entraînement permettant de transmettre la boîte par les chefs enregistrement supérieure et inférieure pour l'application des rubans de joint.

4. Comme la boîte est transportée à travers la machine, le commutateur boîte de centrage est libéré provoquant les guides de centrage pour revenir à leur position d'ouverture complète, prête pour l'insertion de la case.

5. Une fois la boîte est transportée sous la tête de coller supérieure, l'ensemble d'entraînement supérieur descend à sa position de repos, prête pour l'insertion de la case.

À ce stade, il est recommandé que les guides de centrage et supérieure commutateurs ensemble d'entraînement être actionné manuellement à comprendre les fonctions décrites ci-dessus. L'enfoncement de la boîte de commutation de centrage causes les guides de fermer, en relâchant la causes des guides pour l'ouvrir. Une pression sur l'ensemble d'entraînement supérieur levant le commutateur de causes l'ensemble d'entraînement supérieure à augmenter, en relâchant la cause l'ensemble d'entraînement à la descente.



Dessin 7-21 – Les courroies d'entraînement

7.18 Boîtier étanche

1. Tournez la vanne d'air principale à "SUP" (On).
2. Appuyez sur le bouton vert poussoirs électriques sur le côté du châssis de la machine pour démarrer les courroies d'entraînement.
3. Placer des boîtes de machine permettant à la case précédente sortie de la machine avant de nourrir case.
4. Tourner à air et de fournitures électriques "Off" lorsque la machine n'est pas utilisée.
5. Recharger fil et bande nécessaire.
6. S'assurer que la machine est nettoyé et lubrifié selon les recommandations dans "Entretien" de ce manuel.

Notes –

1. Réglage de la tête de machine ou d'enregistrement sont décrits dans les "ajustements" section machine ou manuel 2 pour les têtes de ruban adhésif.

2. Moteurs d'entraînement Box sont conçus pour fonctionner à une température modérée de 40° C [104° F]. Dans certains cas, ils peuvent se sentir chaud au toucher.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au danger de lame aiguisée:**

− Garder les mains et les doigts hors du tranchant des lames sous les garde-lame oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes.

7.19 Montage des têtes d'application du ruban

Voir le Manuel 2 pour des instructions complètes:

Important **–** ne pas couper contre le rouleau applicateur- cela pourrait endommager celui-ci.

7.20 Support de Rouleau de Ruban adhesif externe

Si vous pensez utiliser le support de rouleau de ruban adhésif externe, veuillez procéder de la façon suivante:

1. Enlever l'applicateur inférieur de la machine.
2. Enlever l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif, l'entretoise et les attaches de l'applicateur inférieur.
3. Installer le rouleau de ruban adhésif et son support sur l'applicateur à la place du support de ruban adhésif.

   Replacer l'applicateur inférieur dans la machine.
4. Installer et fixer l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif à l'entrée de la partie inférieure de la structure (selon indiqué à la **Dessin 7-22).**

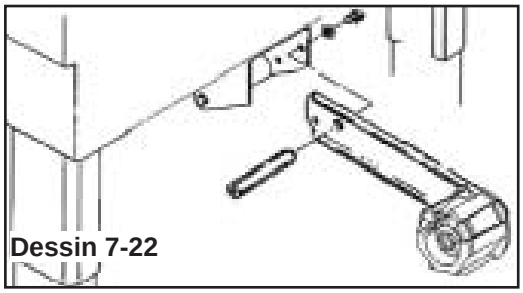
7.21 Inspection électrique préliminaire

Avant de connecter la machine au secteur veuillez effectuer les opérations suivantes:

7.21.1 Assurez-vous que la prise est pourvue d'un de circuit de protection de terre et que la tension et la fréquence correspondent aux spécifications sur la plaque signalétique.

7.21.2 Vérifiez que la connexion de la machine sur le secteur répond aux normes de sécurité dans votre pays.

7.21.3 Il est de la responsabilité de l'utilisateur de tester le courant de court-circuit dans ses installations et il devra vérifier que le réglage de l'ampérage de court-circuit de la machine est compatible avec tous les composants du système d'alimentation.



Dessin 7-22

7.22 Connexion de la machine au secteur et inspection

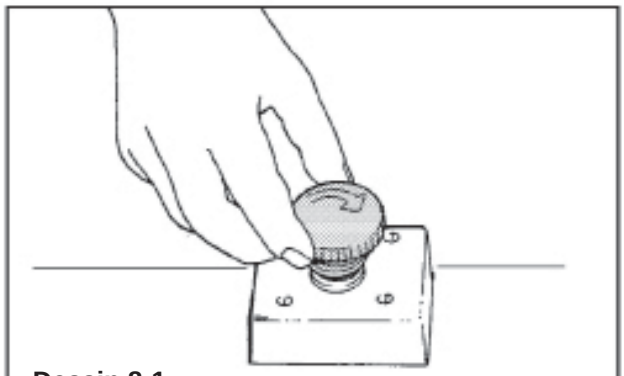
- Appuyez sur le BOUTON VÉROUILLABLE d'ARRÊT d'URGENCE.
- L'interrupteur principal est normalement sur OFF (O). Branchez le cordon d'alimentation fourni avec l'appareil à une prise murale en utilisant une fiche conforme aux règlements de sécurité de votre pays.

7.23 Inspection des phases (Pour les trois phases principales seulement)

N/A pour cetta machine.

8.1 Description du cycle de fonctionnement

Après avoir fermé les rabats supérieur du carton, l'opérateur pousse le carton sous le bord d'entrée supérieur en évitant l'ouverture de rabats supérieurs. Une plus forte poussée permet aux deux courroies d'entraînement, inférieur et supérieur d'entrainer le carton au niveau des applicateurs de ruban qui collent automatiquement les fentes supérieure et inférieure de la boîte. Le carton est ensuite expulsé sur le convoyeur de sortie.

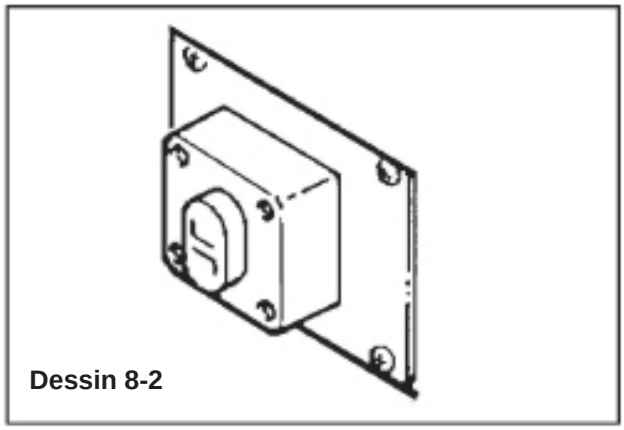


Dessin 8-1

8.2 Définition de mode de fonctionnement

La Fermeuse 700r n'a qu'un seul mode (automatique) de fonctionnement avec:

- Le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE déverrouillé **(Dessin 8-1)**
- L'interrupteur principal de démarrage en position "ON" (I) **(Dessin 8-2)**



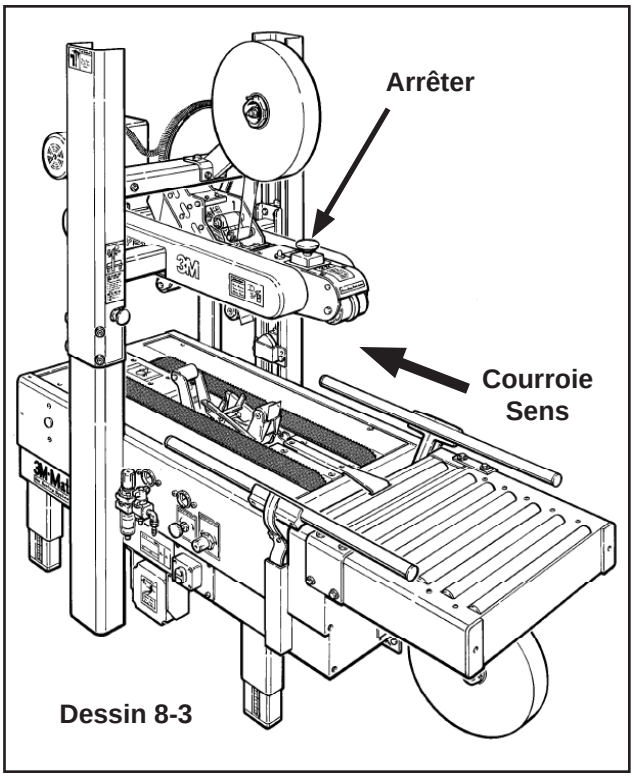
Dessin 8-2

8.3.1 Procédure d'arrêt normal

Lorsque l'interrupteur principal est en position OFF (O), la machine s'arrête immédiatement à n'importe quel point du cycle de travail. La même chose se produit en cas de panne d'électricité ou lorsque la machine est déconnectée du secteur.

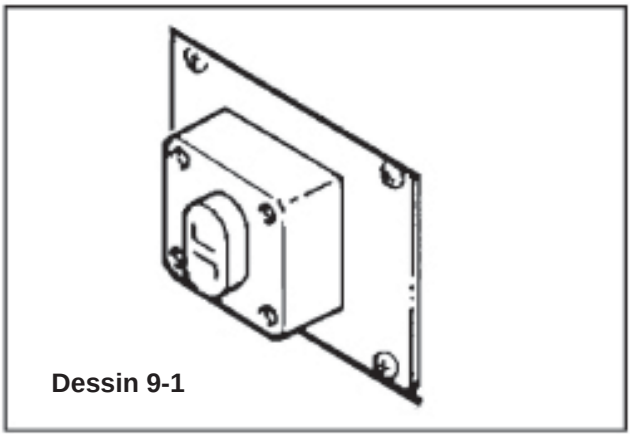
8.3.2 Arrêt d'urgence

Le bouton d'arrêt d'urgence verrouilable est situé sur le haut au centre de la machine (Cette pièce n'est pas produite par le fabricant de la machines) **(Dessin 8-1).**



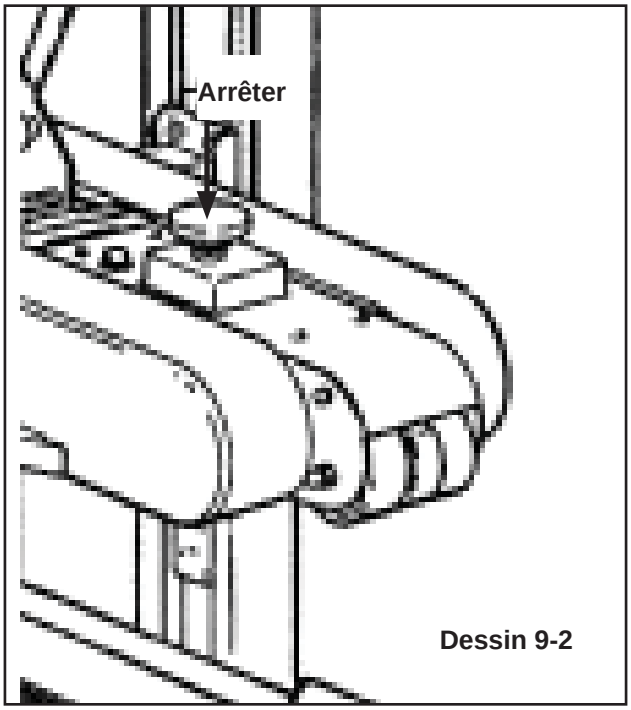
Dessin 8-3

9.1 Commutateur de démarrage/arrêt



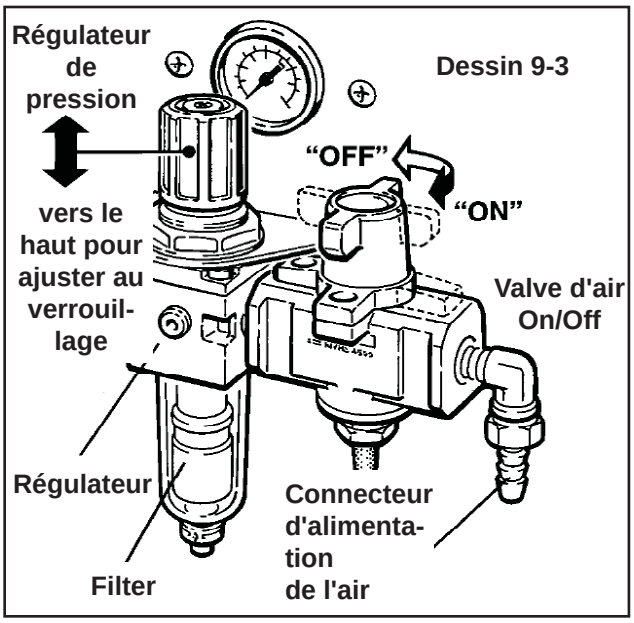
Dessin 9-1

9.2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable



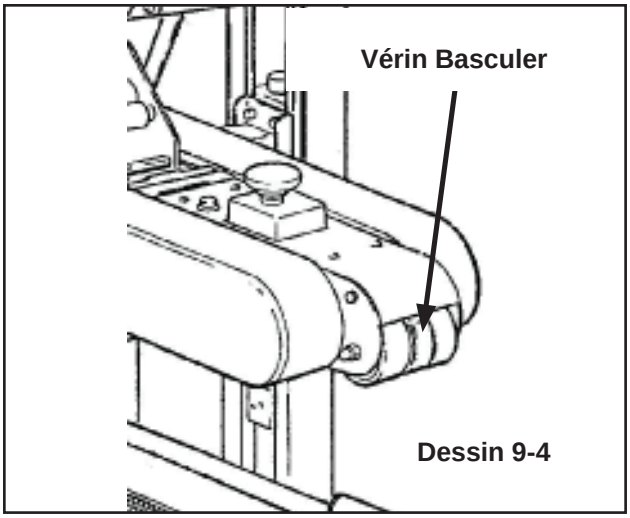
Dessin 9-2

9.3 Pneumatique Assemblée



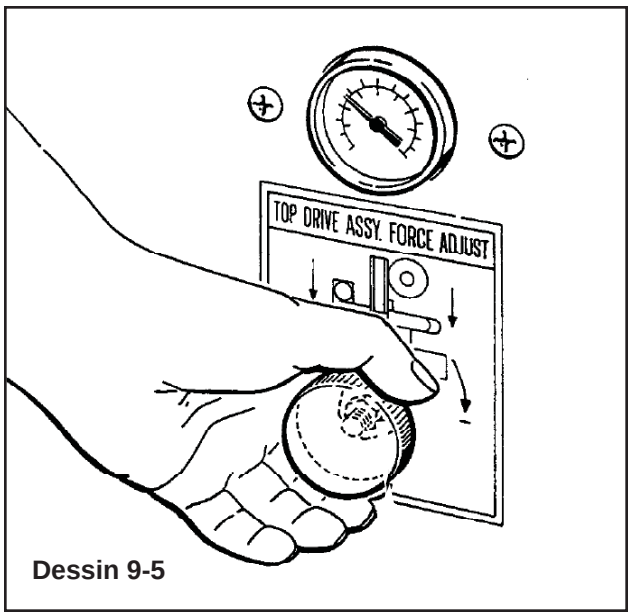
Dessin 9-3

9.4 Vérin Basculer



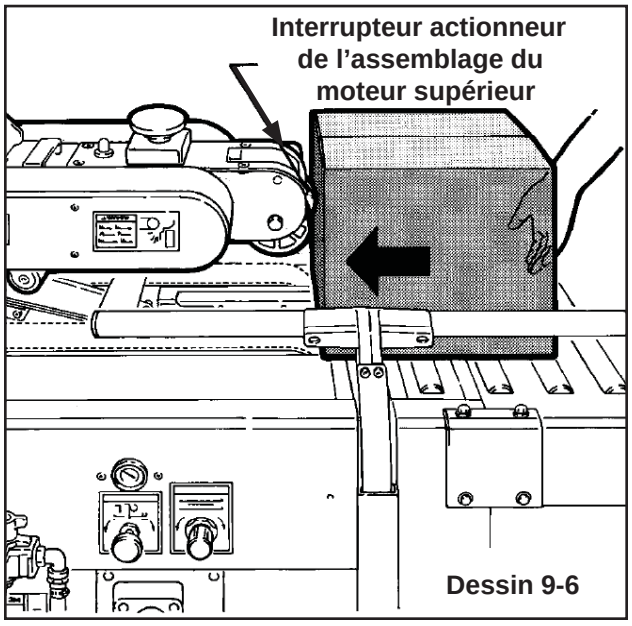
Dessin 9-4

9.5 Réglage de la force du Régulateur de pression d'air / Moteur supérieu



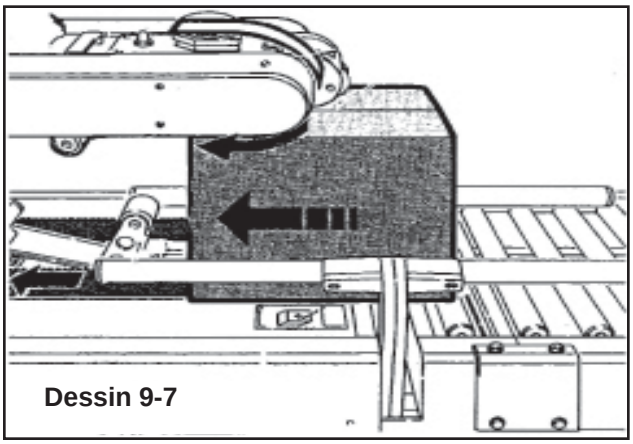
Dessin 9-5

9.6 Interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur



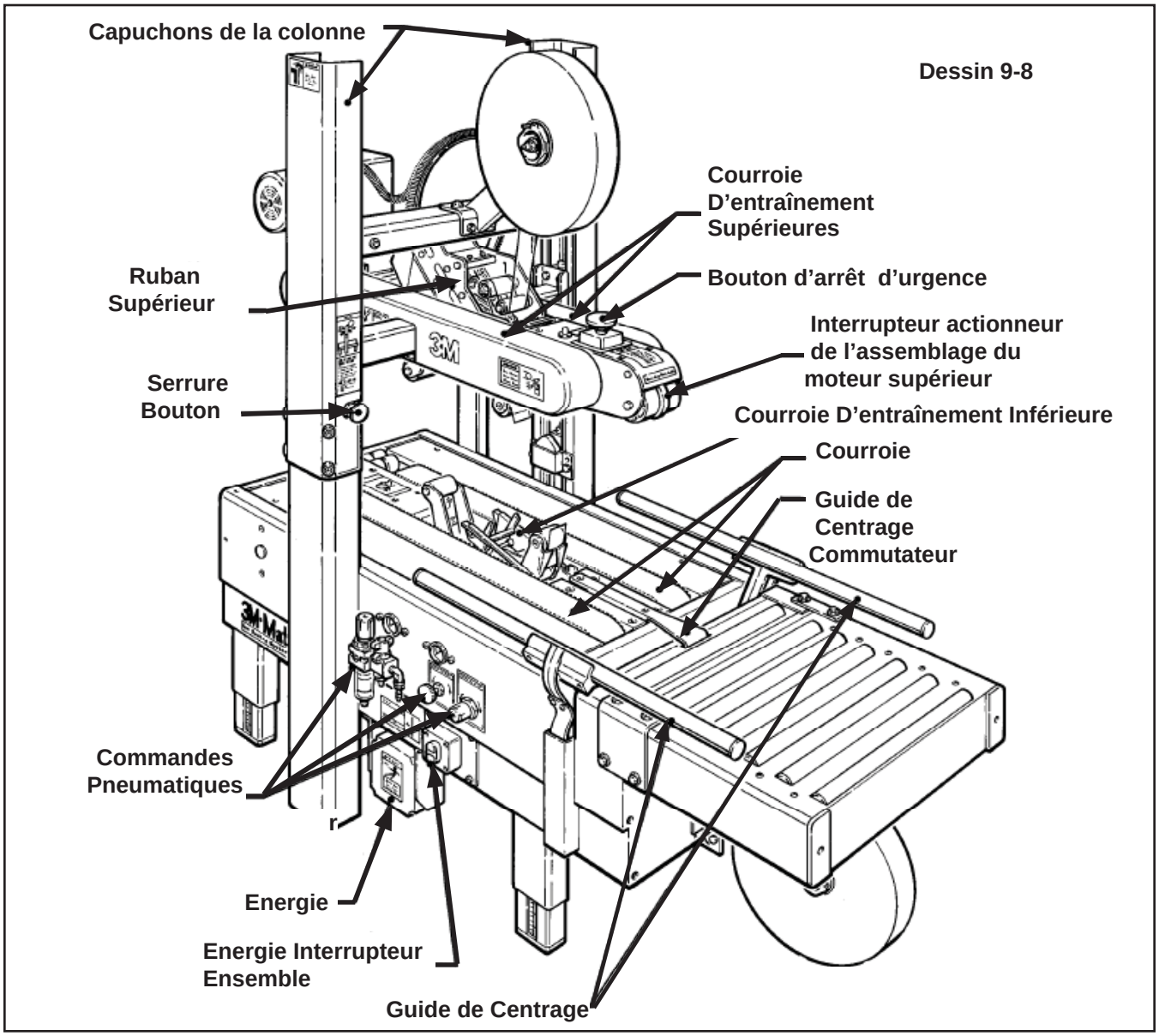
Dessin 9-6

9.7 Système de transport des boîtes / collage avec du ruban adhésif



Dessin 9-7

9.8 Commande l'endroit



10.1 Gardes-lames

Les applicateurs de ruban supérieur et inférieur ont chacun une garde-lame (Voir manuel 2: **Applicateurs de ruban AccuGlide™ 3 - 2 pouce**).

Important!
Prenez garde en travaillant près des lames car elles sont extrêmement tranchantes. Si des précautions ne sont pas prises, des dommages graves au personnel pourraient en résulter.

10.2 Bouton d'arrêt d'urgence

Les courroies de convoyage de boîte sont mises en marche et arrêtées avec l'interrupteur électrique sur le côté du bâti de la machine.

L'alimentation électrique de la machine peut être désactivée en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable.

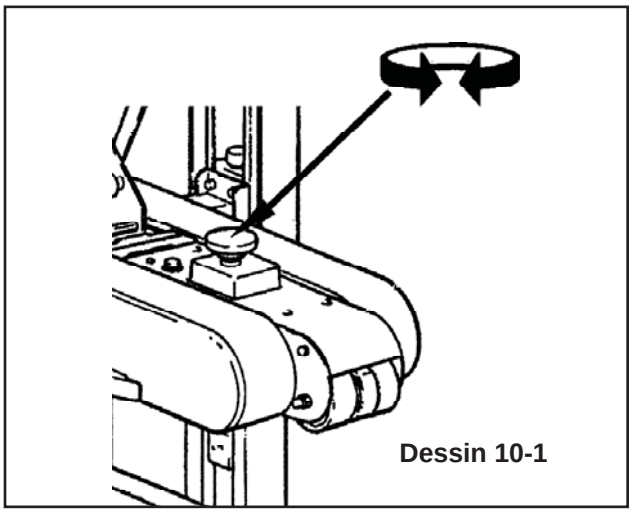
Pour redémarrer la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour libérer le verrou **(Dessin 10-1)**.
Redémarrez l'ordinateur en appuyant sur le bouton Démarrer.

Important!
Tous les réglages et chargement de ruban exigent que la machine soit arrêtée et que le bouton d'arrêt d'urgence soit verrouillé.

Interrupteur Principal OFF (O) des blessures séri-euses peuvent être causées au personnel par manque d'observation de ces règles élémentaires

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque lié à la tension électrique dangereuse:**
- − Placez le cordon électrique loin de la circulation des pieds et des véhicules.



Dessin 10-1

10.3 Système électrique

Le système électrique est protégé par un fil de terre dont la continuité a été testé au cours de l'examen final. Le système est également soumis aux tests d'isolation et rigidité diélectrique.

Un disjoncteur

La Fermeuse de carton a un disjoncteur situé dans le boîtier électrique sur le bâti de la machine, le disjoncteur a été pré-fixé ampères et ne nécessite aucun entretien supplémentaire.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
- − Permettez uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.

Si le circuit est surchargé et le disjoncteur se déclenche, débranchez la machine de l'énergie électrique:

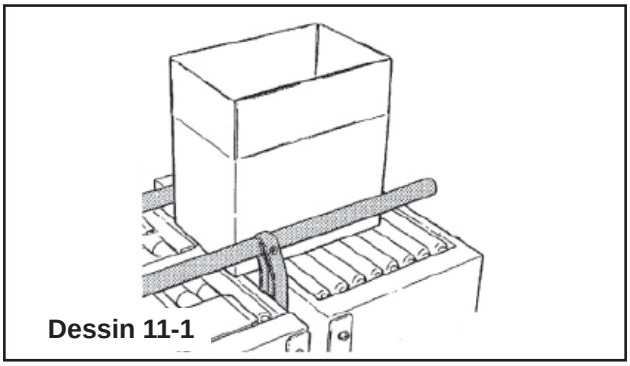
1. Déterminer la cause de la surcharge et de corriger.
2. Branchez la machine.
3. Machine de presse sur "On" (I) pour reprendre l'affaire d 'étanchéité.

Important: L'utilisation d'un cordon de rallonge n'est pas recommandée. Cependant, s'il est nécessaire d'en utiliser un provisoirement, il doit:

- avoir une section de fil de diamètre de 1.5mm [Calibre Américain des FIls16]
- avoir une longueur maximale de 30.5m [100 pi]
- être correctement mis à la terre.

11.1 Réglage de la largeur de boîte

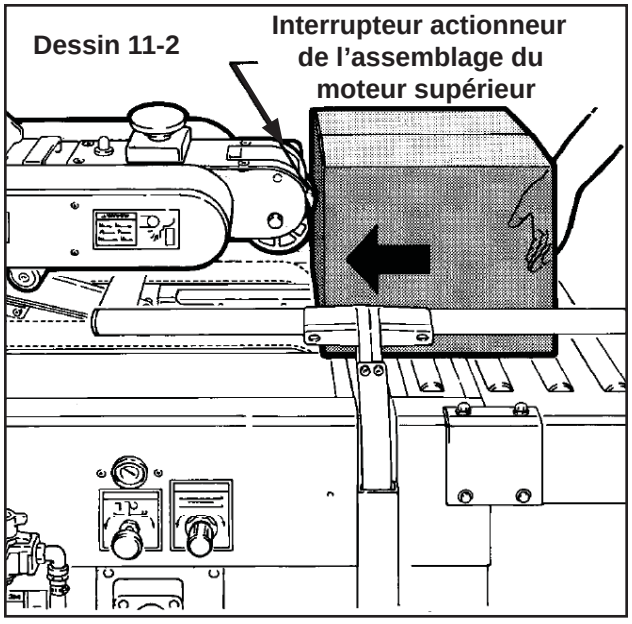
Les boîtes sont centrées automatiquement grâce aux guides latéraux **(Dessin 11-1)** Les guides latéraux sont déclenchés par l'interrupteur du guide de centrage qui se trouve sur le plateau de la machine. Les réglages de la pression de l'air des guides latéraux peuvent être effectués grâce au régulateur de pression d'air du guide de centrage **(Voir Dessin 9-8 et Dessin 11-1).**



Dessin 11-1

11.2 Réglage hauteur de boîte

La hauteur de la boîte est déterminée quand l'interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur, qui se trouve à l'avant de l'assemblage du moteur supérieur, est actionné (Voir **Dessin 11-2**). Le réglage de pression de l'air du moteur supérieur peux se faire en utilisant le régulateur de pression d'air du guide de centrage **(Voir Dessin 9-8)**.



Dessin 11-2

11.3 Réglage

Des galets de compression des rabats supérieurs (ne concerne pas cette machine)

11.4 Changement de la longueur des bandes de ruban adhésif

Les applicateurs de ruban sont préréglés pour appliquer des rabats de rubans 70mm (2,75 pouces) de long. Pour changer la longueur des bandes de ruban adhésif à 50mm (2,0 pouces), se référer aux instructions ci-dessous et également au Manuel 2 « Procédure de démontage des applicateurs de ruban adhésif – Changement de la longueur des bandes de ruban adhésif ».

1. Enlever le ruban adhésif de l'applicateur supérieur
2. Soulevez l'ensemble supérieur pour libérer l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur
3. Déclencher l'interrupteur de levage de l'assemblage du moteur supérieur **(Dessin 11-3)** pour soulever l'assemblage supérieur pour laisser assez de place pour travailler autour de l'appli-cateur inférieur (et aussi enlever le ruban adhésif de l'applicateur).
4. Soulever l'ensemble supérieur pour faire de l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur **(Dessin 11-5).**
5. Faites monter l'applicateur complètement jusqu'à le retirer de la Fermeuse de carton.
6. Référez-vous au Manuel 2, "réglages-Changement de la longueurs de rubat de ruban", la mise en place de l'applicateur de ruban.
7. Remontez les applicateurs de ruban dans l'ordre inverse du démontage.

11.5 Faire passer les boîtes en carton pour vérifier le réglage (Dessin 11-6)

Important: Avant de démarrer la machine, vérifier si des outils ou autres objets ne sont pas sur le banc du convoyeur.

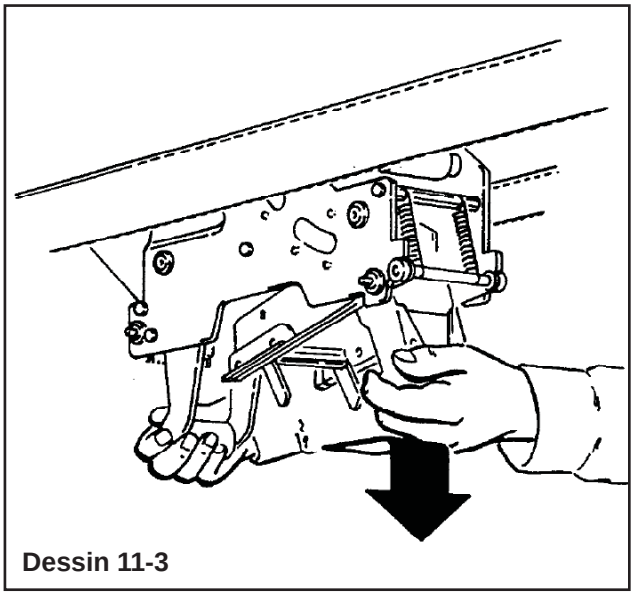
Mettre les interrupteurs électriques et de pression d'air sur On. Cela fait démarrer les courroies d'entraînement et met le système pneumatique sous pression. Faire passer la boîte jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec l'interrupteur de centrage des guides latéraux dans le plateau de la machine qui centre la boîte automatiquement. Continuer à faire passer la boîte jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec l'interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur. Le réglage de la hauteur du moteur supérieur se fait automatiquement lorsque la boîte est prise par les courroies d'entraînement. Toujours pousser par le bout de la boîte. Si la boîte n'est pas centrée correctement ou si l'assemblage du moteur supérieur n'est pas correctement en contact avec le dessus de la boîte, voir les réglages de la pression et/ou la section diagnostic.

MISE EN GARDE:

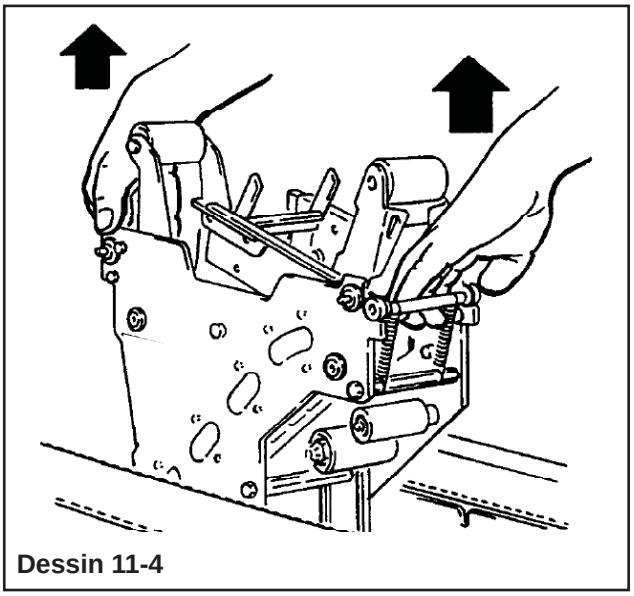
- **Pour réduire le risque lié au danger de pinçage:**
  - Gardez les Mains loin de l'applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportés à travers la machine.
  - Garder les Mains, les cheveux, les vêtements flottants, et les bijoux loin des galets de compression.
  - Toujours introduire les boîtes dans la machine en poussant uniquement sur le bout de la boîte.
  - Gardez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants, les bijoux loin des applicateurs de ruban.

Remarque – L'applicateur supérieur possède une caractéristique unique pour les boîtes trop pleines. L'applicateur montera jusqu'à 13mm [0,5 pouces] pour compenser cette condition.

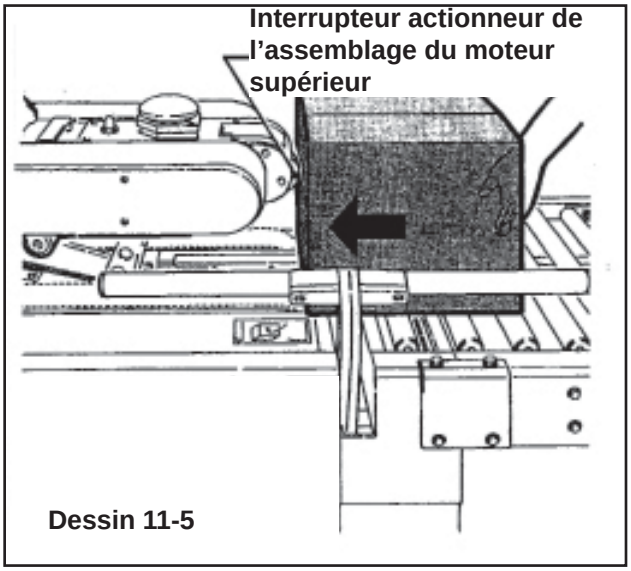
Important – S'il est permis aux courroies de glisser sur la boîte, une usure excessive de courroie se produira.



Dessin 11-3

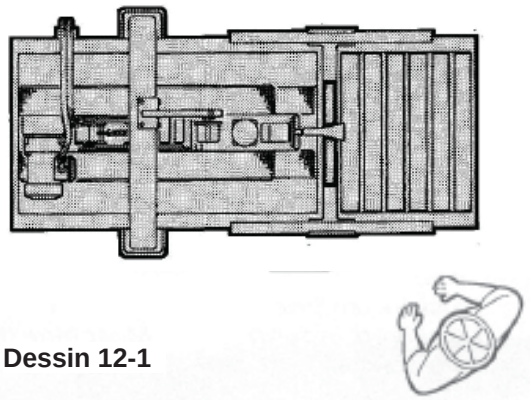


Dessin 11-4



Dessin 11-5

12.1 Correcte werkhouding operator en Operationele flow (Dessin 12-1).



Dessin 12-1

Une fois que la boîte a été remplie, fermer ses rabats supérieurs et poussez-la entre les courroies d'entraînement supérieur et inférieur. Toujours garder les Mains dans la position tel que montré à la **Dessin 12-2.**

La boîte sera automatiquement collée avec du ruban adhésif sur les fentes supérieure et inférieure. Alors la boîte sera expulsée sur le convoyeur de sortie.

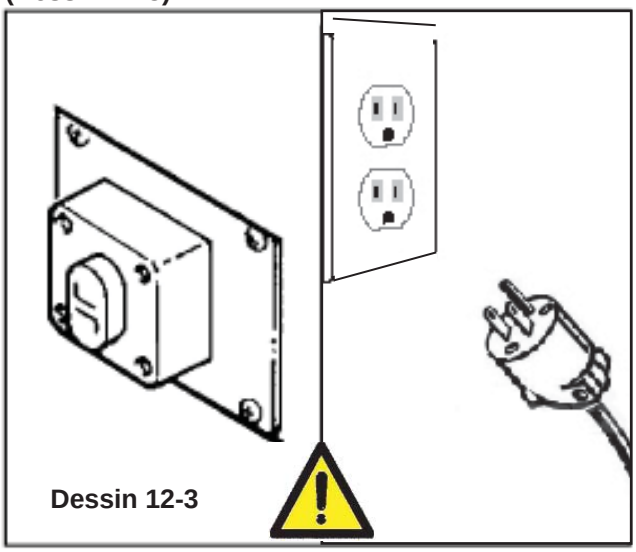
Hand Position

Dessin 12-2

12.2 Démarrage de la machine

Important: Avant de démarrer la machine, vérifier si des outils ou autres objets ne sont pas sur le banc du convoyeur.

Mettez l'interrupteur principal sur ON (I) après que le BOUTON d'ARRET d'URGENCE ai été libéré **(Dessin 12-3).**



Dessin 12-3

12.3 Lancement de la production

Après avoir réglé la machine selon les dimensions de la boîte (hauteur-largeur), laissez la machine tourner sans cartons et vérifiez ses dispositifs de sécurité. Initiez alors le cycle de fonctionnement.

12.4 Remplacement de ruban et enfilage

Important! **Faites attention aux lames!**
Compétence 1 - Operateur
Voir Manuel 2: **Applicateurs de ruban AccuGlide™ 3 Vitesse Rapide 2 pouces**.

Appuyez sur le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE VÉROUILLABLE.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au danger de lame aiguisée:**
  - Garder les mains et les doigts hors du tranchant des lames sous les garde-lame oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes.

12.5 Réglage de la taille de boîte

Répétez toutes les opérations montrées dans la **Section 11 - Mise en place et réglages.**

12.6 Nettoyage

Avant d'effectuer toute opération de nettoyage ou entretien, arrêter la machine en appuyant sur le bouton OFF (O) de l'interrupteur principal. Débrancher l'alimentation électrique **(Dessin 12-3).**

12.7 Tableau des réglages

1.	Chargement et enfilage du ruban	1
2.	Alignement du porte ruban	1
3.	Réglage du galet tendeur à sens unique de rotation	1
4.	Réglage de taille de boîte (H and L)	1
5.	Galets de compression des rabats supérieur	1
6.	Réglage du ressort d'application du ruban	1
7.	Réglage de la hauteur du banc de convoyeur	1
8.	Réglage spécial-Changement de longueur de rabat de ruban	2
9.	Réglage spécial-Repositionnement de la colonne	2

12.8 Inspection des dispositifs de sécurité

1 Garde-lame des unités d'application de ruban
2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable
3 Bouton d'ARRET/OFF (O) sur interrupteur principal

12.9 Guide recherche de pannes

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
Les courroies d'entraînement ne transportent pas des boîtes	Boîtes minces Courroies d'entraînement ou anneaux de friction usés L'applicateur de ruban supérieur n'applique pas suffisamment de pression Galet de compression de rabats supérieur trop serré Ressort d'application de l'applicateur de ruban supérieur manquant Ressort d'application de l'applicateur de ruban supérieur placé trop haut	Vérifiez les caractéristiques de machine. Boîtes sont plus étroites que recommandé, provoquant le glissement et l'usure prématurée des courroies Remplacez les courroies d'entraînement ou les anneaux de friction réglez la hauteur de la boîte à l'aide de la poignée de la manivelle Rajustez les galets de compression Remplacez le support de ressort Réduisez la pression de ressort
Les courroies d'entraînement ne tournent pas	Les anneaux de friction usés ou manquants Tension de courroies d'entraînement trop faible Déconnexion électrique Condensateur de moteur Capot du ventilateur moteur bosselé	Remplacer les anneaux de friction Ajustez la tension de courroie Évaluez et corrigez
Les mécanismes des applicateurs de ruban inférieur et supérieur interfèrent entre eux	Hauteur minimale de la butée de la machine ne correspond pas au réglage de longueur de bout de ruban replié	Consultez le manuel pour s'assurer que les applicateurs de ruban concordent avec les réglages de la machine
Les courroies d'entraînement se cassent	Courroie usée Mise en place inexacte causant le coincement des boîtes	Remplacer courroie
Les boîtes légères inclinent vers l'arrière à la sortie	L'ensemble applicateur de ruban supérieur trop bas	réglez soigneusement l'ensemble applicateur supérieur
Bruit de grincement au passage de boîtes dans la machine	Galets de compression secs Roulements de colonne secs Roulements de colonne défectueux	Lubrifiez les galets de compression Lubrifiez les roulements de colonne Remplacez les roulements de colonne

12.9 Guide recherche de pannes

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
L'assemblage du moteur supérieur ne se déplace pas vers le haut ou se déplace lentement vers le haut.	Diminuer la pression de l'air Valve de levage de la tête défectueuse Actionneur de la valve de levage de la tête de travail Pot d'échappement bouché ou endommagé sur les extrémités supérieures des cylindres de levage de la tête Valve d'alimentation de l'applicateur défectueuse	Débrancher l'alimentation en air. Vérifier que le régulateur principal de la pression de l'air indique zéro. Rebrancher l'alimentation en air et régler le régulateur sur 75 psig (5 bar). Nettoyer ou remplacer la valve de levage de la tête Remplacer la valve actionneuse Nettoyer ou remplacer les pots d'échappement Nettoyer ou remplacer la valve d'alimentation de la tête
L'applicateur de ruban adhésif supérieur ne se déplace pas à la fin du cycle d'application de ruban.	Le réglage du régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur est trop faible Régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur défectueux Valve unidirectionnelle défectueuse Valve d'alimentation de l'applicateur défectueuse	Tourner le régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur Remplacer le régulateur Nettoyer ou remplacer la valve Nettoyer ou remplacer la valve
L'assemblage du moteur supérieur descend trop vite ou trop violem-ment	Le réglage du régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur est trop haut: régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur défectueux Vis réglée incorrectement Vis manquante	Tourner le régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour augmenter la force contre le dessus de la boîte. Remplacer le régulateur Nettoyer ou remplacer la valve Nettoyer ou remplacer la valve
Les guides de centrage se déplacent plus lentement que la normale	Régulateur du réglage de la force du guide de centrage réglé trop bas Les contrôles de la vitesse du cylindre du guide de centrage ne sont pas réglés correctement Valve d'alimentation du guide de centrage défectueuse	Lubrifier les galets de compression Lubrifier les roulements de colonne Remplacer les roulements de colonne

13.1 Mesures de sécurité (voir la section 3)

Les opérations de Maintenance et de réparation peuvent impliquer la nécessité de travailler dans des conditions dangereuses.

13.2 Outils et pièces de rechange fournies avec la machine

Voir la section Commande des pièces de rechange

13.3 Fréquence recommandée des opérations d'inspection et d'entretien

Utilisation	Fréquence	Qualification	Sections
Inspection éléments de sécurité	Quotidien	1	13.4
Nettoyage de la machine	Hebdomadaire	1	13.5
Nettoyage des lames de coupe	Hebdomadaire	2	13.6
Graissage de la languette en feutre	Hebdomadaire	2	13.6
Lubrification	Mensuel	2	13.7-13.8
Remplacement de la lame	Si usé	2	voir le livre 2
Remplacement de la courroie d'entraînement	Si usé	2	13.10

13.4 Inspections à exécuter avant et après chaque opération de Maintenance

Avant chaque opération de Maintenance appuyez sur le bouton OFF (O) sur l'interrupteur principal et débranchez la fiche du panneau de contrôle.
Au cours de l'opération de Maintenance, seul l'opérateur responsable de cette tâche doit travailler sur la machine. À la fin de chaque opération de Maintenance vérifiez les dispositifs de sécurité.

13.5 Vérifiez l'efficacité des éléments sécuritaires

1. Ensemble garde-lame applicateur de ruban supérieur
2. Ensemble garde-lame applicateur de ruban inférieur
3. Bouton d'arrêt d'urgence avec verrouillage mécanique (interrompt l'alimentation en courant électrique)
4. Mettez le bouton sur STOP/OFF (O) à l'interrupteur principal
5. Garde de sécurité courroies d'entraînement supérieures

13.6 Nettoyage de la machine

Qualification / Compétence 1
Un nettoyage hebdomadaire avec des chiffons secs ou des détergents dilués est nécessaire. Les boîtes en carton produisent une quantité importante de poussière et des copeaux de papier lorsqu'elles sont traitées ou prises en charge par les machines à coller les cartons. Si on permet à cette poussière de s'accumuler sur les composants de la machine, elle peut entraîner l'usure des pièces et la surchauffe de moteurs d'entraînement. L'accumulation de poussière est mieux enlevée de la machine avec un aspirateur. Selon le nombre de cartons traités, ce nettoyage doit être effectué chaque se Maine. L'accumulation excessive qui ne peut être enlevée par aspiration devrait être enlevé avec un chiffon humide.

13.7 Nettoyage des lames de coupe

Qualification 2 En cas d'accumulation d'adhésif de ruban, nettoyer soigneusement avec du tissu ou pinceau gras **(Dessin 13-1).** L'huile empêche l'accumulation d'adhésif de ruban.

(Voir Manual 2.)

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
- Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.
- Ne permettez qu'aux personnes bien formées et compétentes du d'utiliser et d'effectuer l'entretien courant de cet équipement.
- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement et aux tensions électriques dangereuses:**
- Couper l'alimentation électrique alimentation en air et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Couper l'alimentation électrique alimentation en air et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

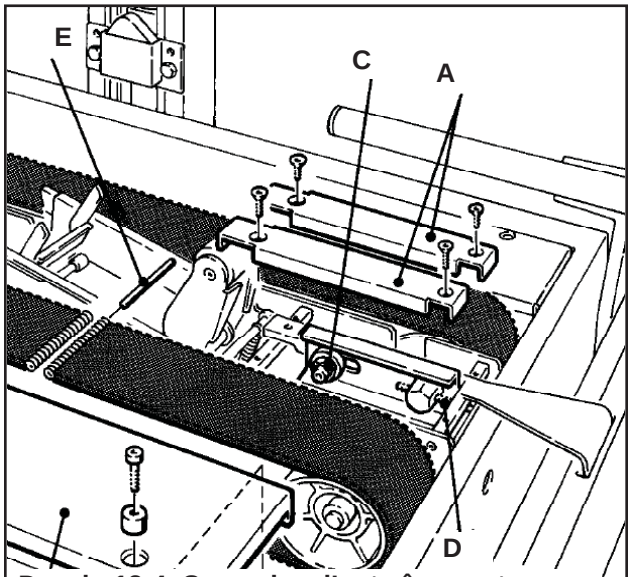
13.8 Courroies d'entraînement Remplacement

Courroies d'entraînement inférieures (Dessin 13-4)

1. Enlever et mettre de côté la plaque centrale (A) et les (4) vis.
2. Enlever et mettre de côté le couvercle latéral (B) et les attaches.
3. Desserrer mais ne pas enlever l'écrou verrouilleur (C).
4. Desserrer la vis de tension (D) jusqu'à ce que la tension de la courroie soit supprimée.
5. Retirer la goupille d'épissure de la courroie (E) et enlever la courroie.
6. Placer la nouvelle courroie sur les poulies en plaçant l'épissure sur le dessus. Insérer la goupille d'épissure.

Important – La goupille ne doit pas dépasser le bord de la courroie.

7. Régler la tension de la courroie selon indiqué dans « Réglages – Tension des courroies d'entraînement des boîtes en carton. »
8. Remettre le couvercle latéral et la plaque centrale en place avec les fermetures originales.



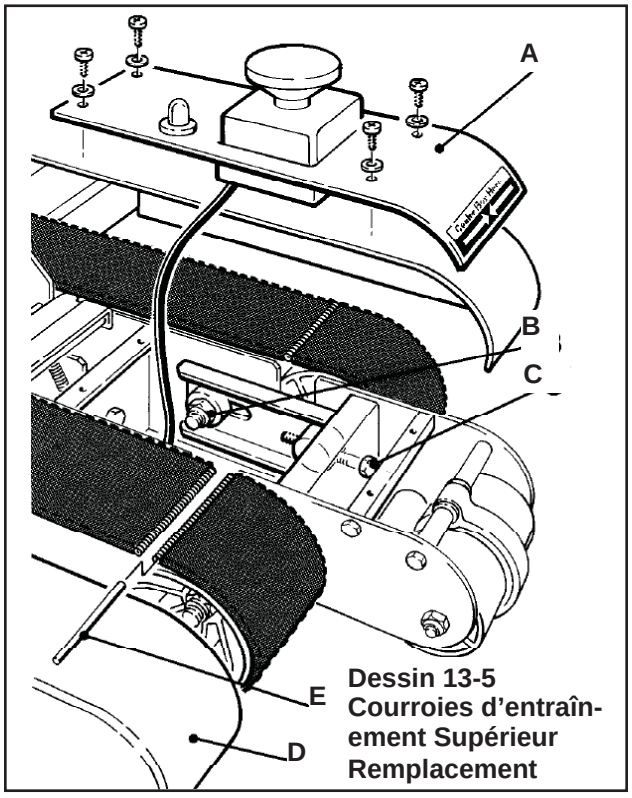
Dessin 13-4 Courroies d'entraînement inférieures Remplacement

Courroies du moteur supérieur (Dessin 13-5)

1. Enlever et mettre de côté le couvercle avant (A) et quatre (4) vis.
2. Desserrer, mais ne pas enlever le contre-écrou (C).
3. Desserrer la vis de tension (D) jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de tension sur la courroie.
4. Dévisser les quatre vis sur le côté de la protection de la courroie (E) et faire tirer sur la protection de la courroie pour exposer la courroie.
5. Enlever la goupille d'épissure (F) et enlever la courroie.
6. Placer la nouvelle courroie sur les poulies en plaçant l'épissure sur le dessus. Insérer la goupille d'épissure.

Important – La goupille ne doit pas dépasser le bord de la courroie.

7. Régler la tension de la courroie selon expliqué dans la section « Réglages-Tension de la courroie du moteur des boîtes de carton.
8. Remplacer le couvercle avant et la (les) protections de la courroie et fixer avec les attaches originales.

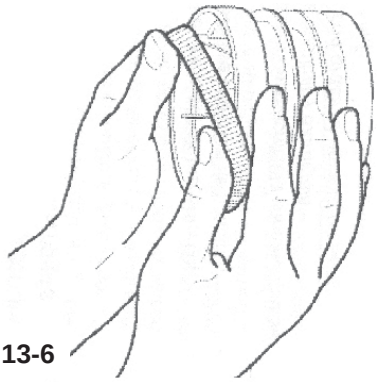


Dessin 13-5 Courroies d'entraînement Supérieur Remplacement

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Couper l'alimentation électrique alimentation en air et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

Remarque : 3M recommande le remplacement des courroies par paires, en particulier si les courroies sont usées de façon inégale.



Dessin 13-6

13.9 Remplacement d'anneau de poulie

Anneaux de poulie d'entraînement

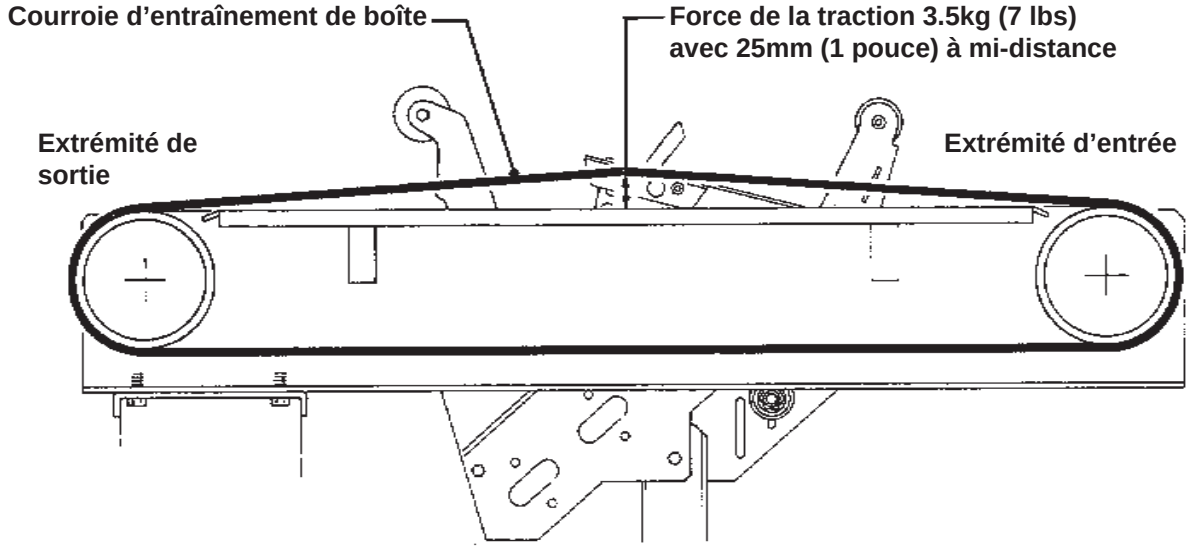
Avant d'installer une courroie neuve, vérifiez l'usure des anneaux oranges en plastique de la poulie. S'il sont fissuré, cassé ou usés lisse, remplacer les anneaux **(Dessin 13-6).**

13.10 Tension de courroie d'entraînement de boîte

Les quatre (4) courroies d'entraînement en mouvement continu entraînent des boîtes à travers le mécanisme d'application de ruban. Les courroies d'entraînement de boîte sont actionnées par un moteur électrique à engrenages.

Le réglage de la tension des ces courroies peut être nécessaires pendant le fonctionnement normal (pour le réglage de la tension de courroie - se référer à **section 11/ mise en place et réglages**). La tension de la courroie doit être adéquate pour déplacer positivement la boîte à travers la machine et les courroies devraient rouler pleinement sur la surface des poulies à chaque extrémité du bâti. Les galets tendeurs de courroie du coté entrée des boîtes sont avancés ou reculés pour donner la tension de courroie appropriée. Chaque courroie est réglée séparément.

La tension de la courroie est obtenue en serrant la vis de réglage de sorte qu'une force de traction modérée de 3,5 kg [7 lbs.] appliquée à mi-distance, comme le montre la **Dessin 13-7**, décale la courroie de 25mm [1 pouce]. Ceci assurera un contact positif entre la courroie et la poulie d'entraînement sur le bout de sortie de l'ensemble d'entraînement.



Dessin 13-7 Réglage de tension de la courroie d'entraînement de boîte

(Tension de courroie à la page suivante)

⚠ AVERTISSEMENT

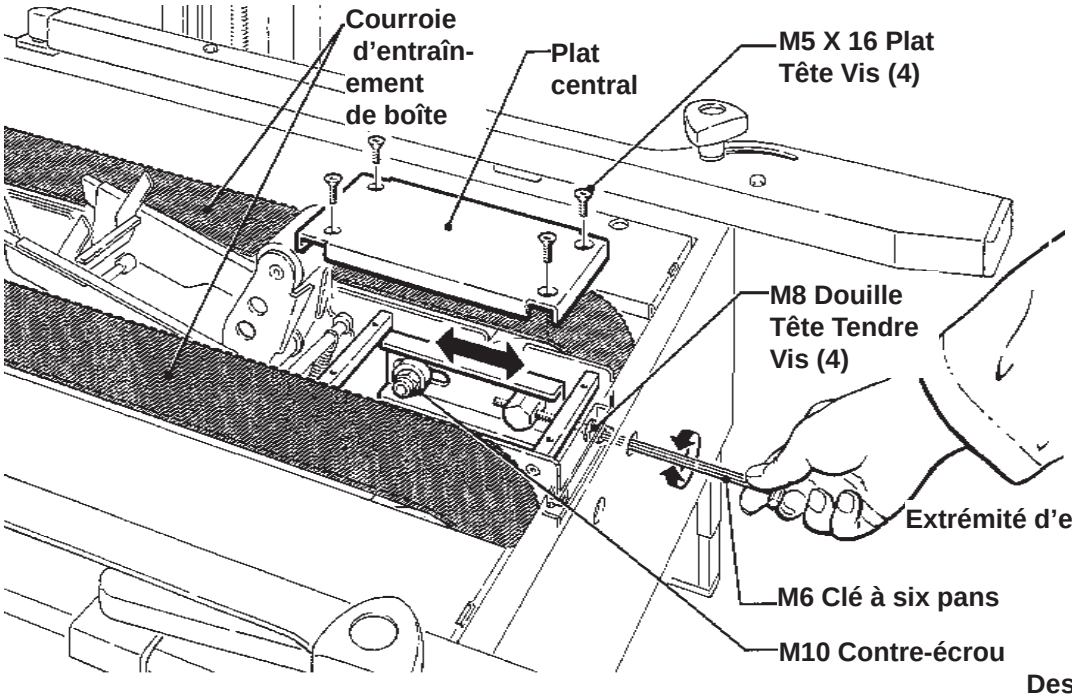
- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  Couper l'alimentation électrique alimentation en air et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

Se référer aux **Dessin 13-4 et 13-5** et régler la tension de la courroie de la manière suivante:

1. A l'aide d'une clé plate de 17mm, desserrer, mais ne pas retirer complètement, le contre-écrou M10. Se référer aux **Dessin 13-4 et 13-5.**

2. Régler la tension des courroies si besoin. Avec une clé hex de 6 mm à long manche (environ 230mm (9 pouces) de long), serrer les vis de tension M8 (dans le sens des aiguilles d'une montre) pour augmenter la tension ou desserrer (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) pour diminuer la tension. Se référer aux **Dessin 13-8 et 13-9.**

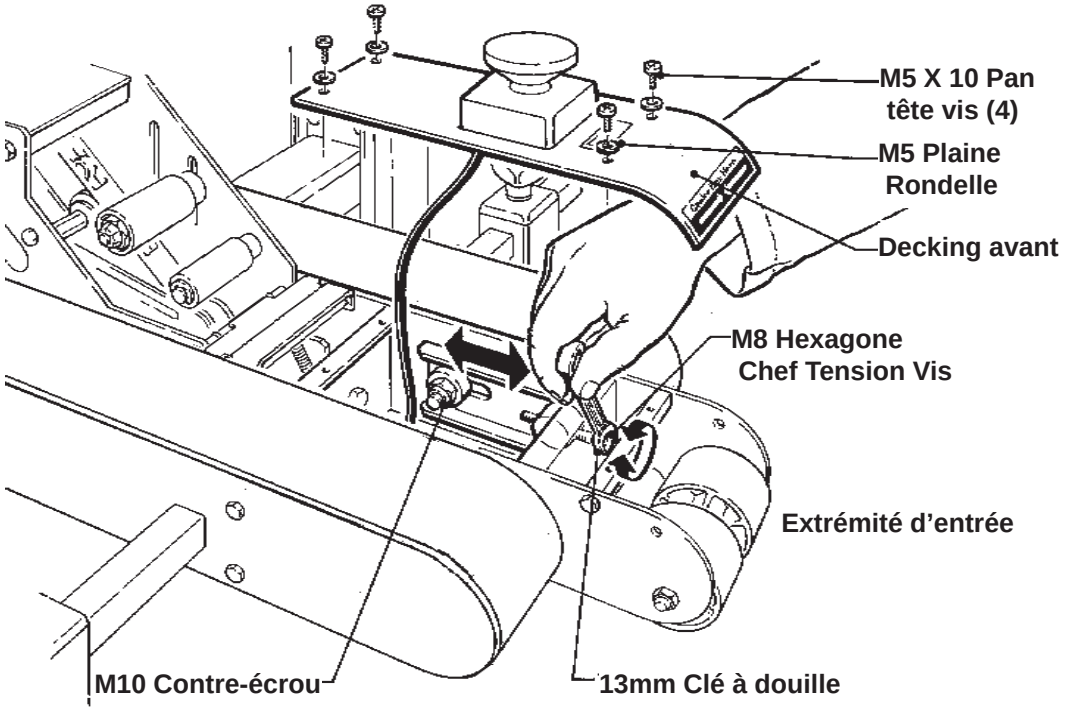
3. Re-serrer le contre-écrou M10 pour garantir le réglage de la tension.


Courroie d'entraîn-ement de boîte
Plat central
M5 X 16 Plat Tête Vis (4)
M8 Douille Tête Tendre Vis (4)
Extrémité d'entrée
M6 Clé à six pans
M10 Contre-écrou

Dessin 13-8

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  Couper l'alimentation électrique alimentation en air et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.



Dessin 13-9— Réglage de tension de la courroie d'entraînement de boîte - Supérieures

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au danger de lame aiguisée:**
- Garder les mains et les doigts hors du tranchant des lames sous les garde-lame oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes.

13.11 Procédure d'installation spéciale - Supports d'amortissement d'installation

Supports d'amortissement Procédure d'installation spéciale: But de la procédure spéciale de mise en place de l'amortisseur de colonne: L'installation des amortisseurs de colonne restreint la plage de fonctionnement de la partie supérieure en fonction de la taille des cartons à coller.
Cette installation se traduit par une augmentation de la vitesse de fonctionnement.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Couper l'alimentation électrique alimentation en air et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

Instructions d'installation - Supports d'amortissement
(Un paquet de pièces accompagne l'unité pour servir à l'installation).

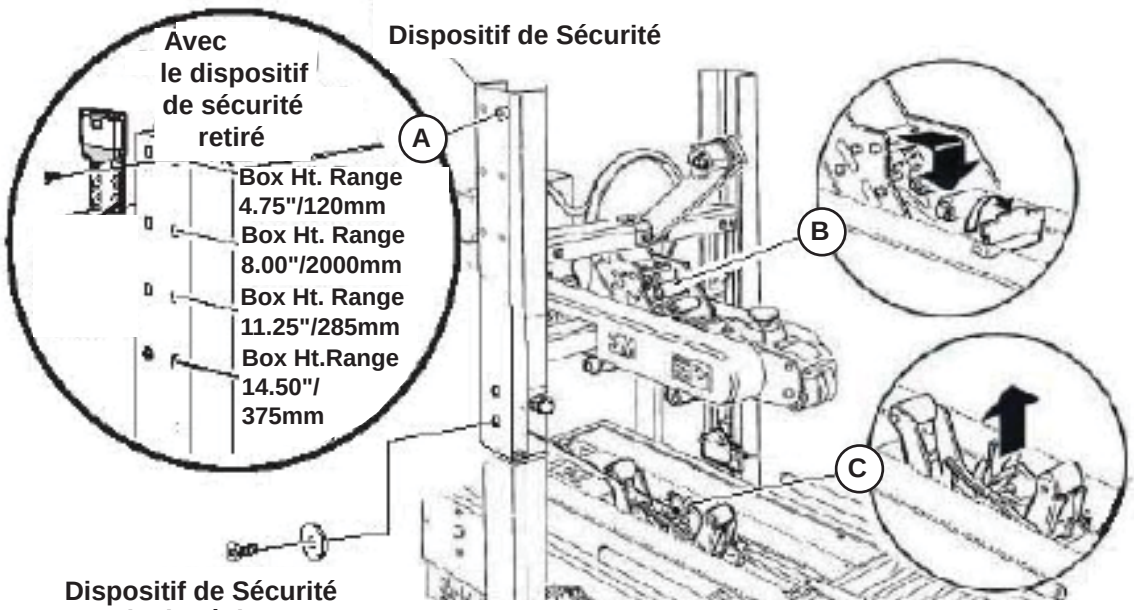
L'amortisseur de colonne sera placé sur la colonne en fonction de la taille du carton à coller (**Dessin 13-10A**).
(Se référer à la Dessin 13-10A).

1. Relever et verrouiller le mécanisme d'entraînement supérieur. Cette procédure est réservée UNIQUEMENT au personnel autorisé!
2. Couper l'alimentation en air et débrancher la prise de courant.
3. Retirer la protection (voir Installation et mise en place/**Dessin 7-7)**, les trous existants pour l'installation de l'amortisseur de colonne doivent être visibles.
4. Retirer l'amortisseur de colonne et les pièces de vis de réglage du carton.
5. Positionner l'amortisseur tel que requis (la position recommandée **Dessin 13-10A**).
6. Après que installation du nouvel amortisseur, réinstaller le dispositif de sécurité (**Dessin 7-7**).
7. Ouvrir l'alimentation en air et brancher la prise de courant.

**** Remarque - Important:*** **Dessin 15104** - pour les changement de plaque. Si la colonne est réglée en position **"Relevé"** - Les pièces n°40 et n°41 sont retirées et remplacées par la pièce n°42.

Certaines positions d'amortisseur peuvent:
1) Permettre aux applicateurs supérieur et inférieur d'entrer en contact l'un avec l'autre.
2) Entraîner plus de contraintes pour l'amortisseur.
3) Causer un dysfonctionnement de la machine.

Ces événements sont susceptibles de causer des dommages à la machine



Dessin 13-10 – Chassis de la Fermeuse de en Carton Boîtes Modifications

Procédure d'installation spéciale (suite)

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Couper l'alimentation électrique alimentation en air et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

Choix de hauteurs pour les boîtes en carton et le plateau de la machine – Se référer à la **Dessin 13-11**
Le fait de monter les colonnes externes d'un trou augmente la taille maximale de boîte en carton que la colleuse peut admettre et diminue la hauteur minimale du banc de la machine.

***Important* –** Pendant le relèvement de la colonne, les plaques de sécurité existantes (2) doivent être remplacées par une nouvelle plaque de sécurité (inclus dans le kit de pièces) **Se référer à la Dessin 15104**.
***Remarque* –** Cela augmente également la hauteur minimale de la boîte de 120mm [4,8"] à 170mm [6,8"].

Pour faire monter les colonnes externes d'un cran de trous de montage:

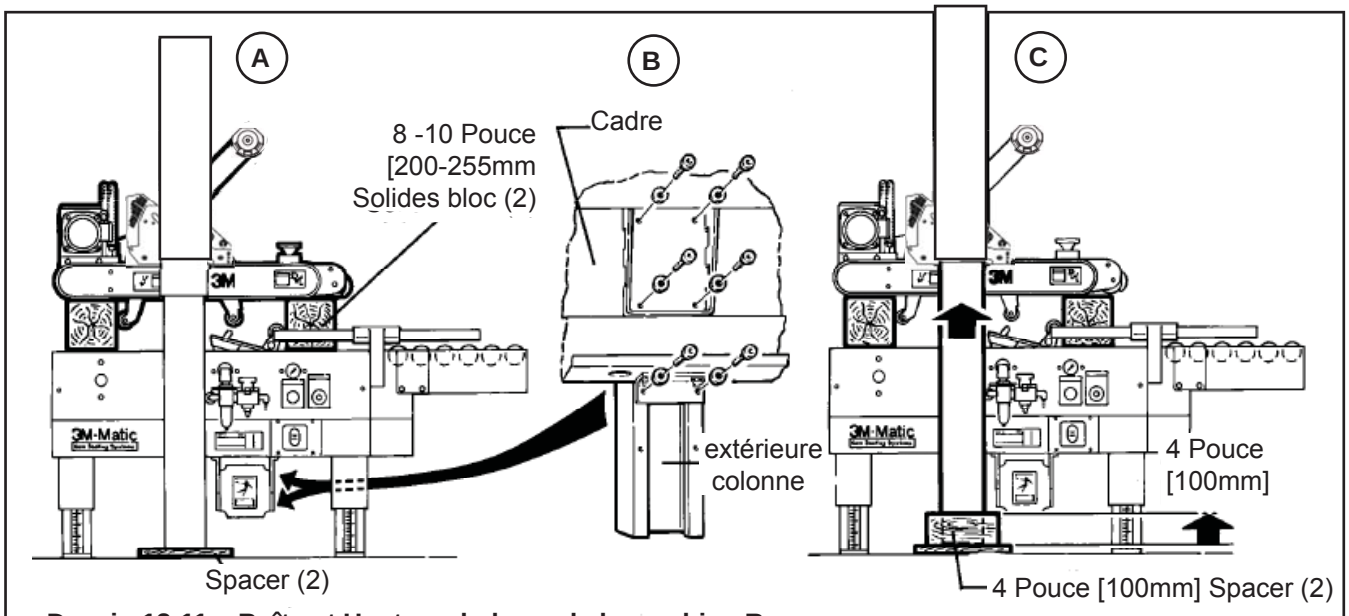
1. Soulever l'applicateur de ruban/le mécanisme d'entraînement supérieur et placer un block de 200 - 250mm [8 - 10"] à l'avant et l'arrière du mécanisme d'entraînement supérieur. Les blocks (avant et arrière) doivent être de la même hauteur afin de maintenir parallèles le mécanisme d'entraînement supérieur avec le banc de la machine. En plus, bloquer les deux colonnes en position relevée avec des entretoises pleines entre les colonnes externes et le plancher. **Dessin 13-11A**.
2. Retirer et conserver les six vis et rondelles plates qui fixent chaque colonne au bâti - **Dessin 13-11B**.
3. Soulever la colonne externe d'un cran des trous de montage, (100mm [4"]) et placer des entretoises de 100mm [4"] entre les blocs du plancher et chaque colonne **Dessin 13-11C**.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque lié à la fatigue musculaire:**
  - Utilisez le montage et l'équipement de manutention appropriés lors du levage ou repositionnement de ces équipements.
  - Utiliser la mécanique corporelle appropriée lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considéré difficiles à soulever.

4. Placer et serrer les six (6) vis et rondelles plates, retirées à l'étape 2, dans chaque colonne. Ouvrir l'arrivée d'air, soulever et verrouiller le mécanisme d'entraînement supérieur en position entièrement relevé et retirer tous les blocs et toutes les entretoises.

Si nécessaire, la hauteur du banc peut maintenant être réduite à 570mm [22,5"] par un réglages vers le haut des jambes. (Se référer à la Installation et mise en place de la machine– "Hauteur du banc de la machine.")



Dessin 13-11 – Boîte et Hauteur du banc de la machine Range

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**

– Couper l'alimentation électrique alimentation en air et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

Hauteur de Boite Gamme – (Se référer à la Dessin 13-11 / Section 7.4 / et Caractéristiques)

La plage de fonctionnement du mécanisme d'entraînement supérieur peut être réglée afin de minimiser son mouvement (lequel augmente la vitesse de fonctionnement) et combiné avec le réglage de la hauteur du banc, afin de modifier la gamme des hauteurs de boîtes en carton à coller.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque lié à la fatigue musculaire:**

− Utilisez le montage et l'équipement de manutention appropriés lors du levage ou repositionnement de ces équipements.
− Utiliser la mécanique corporelle appropriée lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considéré difficiles à soulever.

Après avoir établi la hauteur minimale des boîtes en carton à coller, placer les amortisseurs de butée comme suit:

1. Verrouiller le mécanisme d'entraînement supérieur en position haute, arrêter l'alimentation en air et électrique.

2. Retirer et repositionner l'ensemble amortissuer de butée à la position voulue sur les colonnes de tous les deux côtés. Assurez-vous que les amortisseurs de butée sont remontés tel qu'illustré, puis fixer **(Dessin 13-11 et Dessin 15104)**.

3. Remettre l'alimentation d'air et électrique vers la colleuse de boîtes en cartons. L'applicateur de ruban supérieur ne descendra dans ce cas qu'en partie, ce qui augmente la vitesse de fonctionnement.

CETTE PAGE EST BLANCHE

13.12 Liste des opérations de Maintenance

Date:	Description de l'opération

CETTE PAGE EST BLANCHE

14- INSTRUCTIONS SUPPLEMENTAIRES

14.1 Information pour le rejet de la machine (VLE)

La machine est composée de matériaux suivants:

- Structure en acier
- Galets en nylon
- Courroies d'entraînement en PVC
- Poulies en nylon

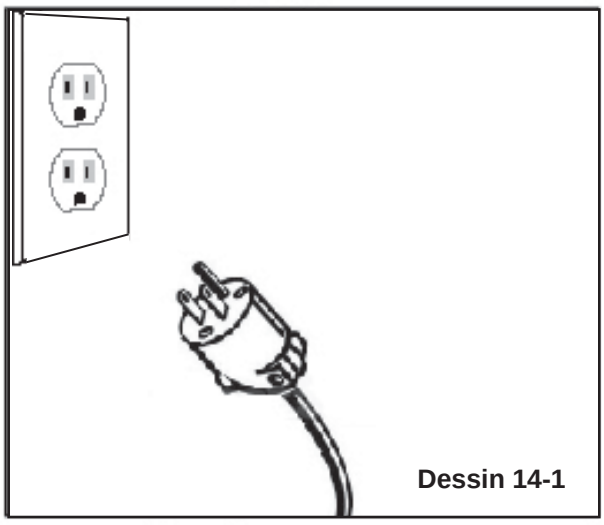
Pour rejet de la machine, observez les règles publiées dans chaque pays.

14.2 Procédures d'urgence

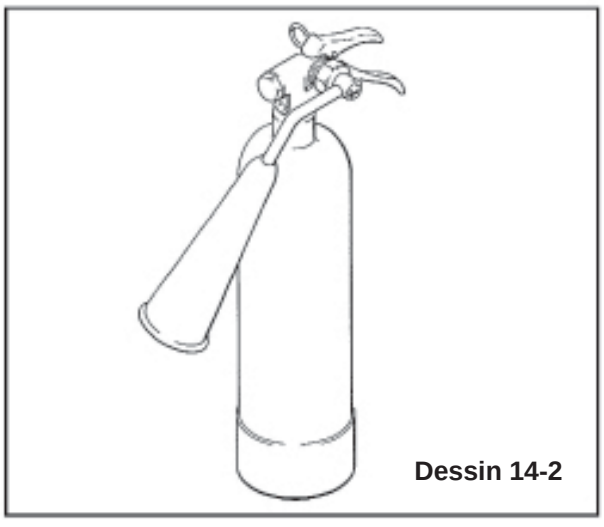
En cas de danger/feu:
Débranchez la fiche du câble d'alimentation du secteur **(Dessin 14-1).**

EN CAS DE FEU

Utilisez un extincteur contenant du CO2 **(Dessin 14-2).**



Dessin 14-1



Dessin 14-2

15- ANNEXES / INFO. SPECIALES

15.1 Déclaration de conformité

N/A

15.2 Émission des substances dangereuses

Rien à signaler

15.3 Liste des éléments sécuritaires

Liste des composants/ensembles avec des fonctions de sécurité

- BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE AVEC VERROUILLAGE MÉCANIQUE

- Relais thermique
- Garde fixe courroies d'entraînement supérieures
- Ensembles gardes-lame sur les deux applicateurs de ruban

- ***Important:*** Installer la protection fil de terre sur l'installation électrique.

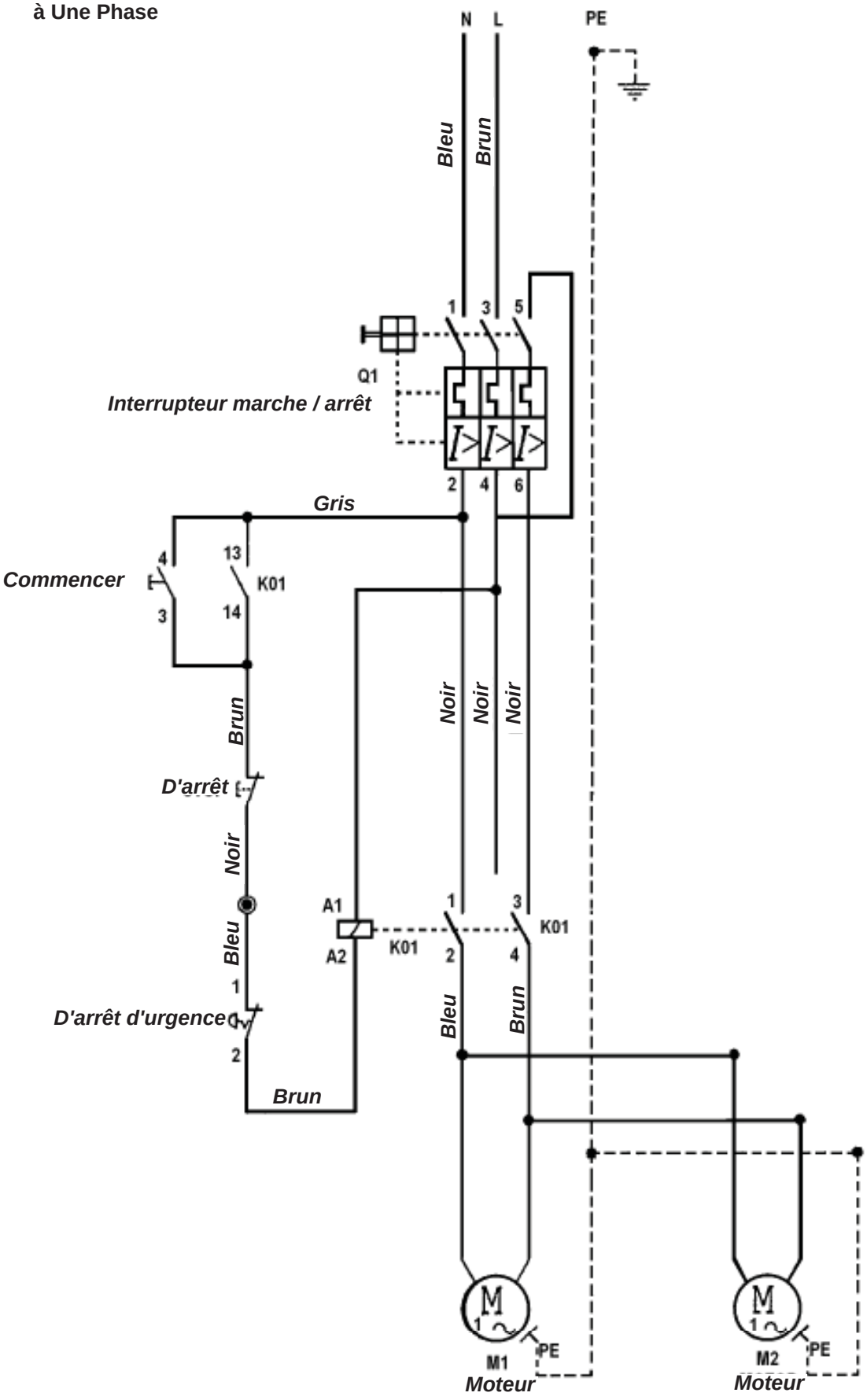
Tous les éléments/composants de sécurité doivent être expliqués et mis en évidence à tous les opérateurs et au personne responsable de pièces de rechange afin de s'assurer que ces éléments sont toujours disponibles stock ou commandées comme une procédure prioritaire.

UTILISEZ UNIQUEMENT les PIÈCES de RECHANGE d'ORIGINE

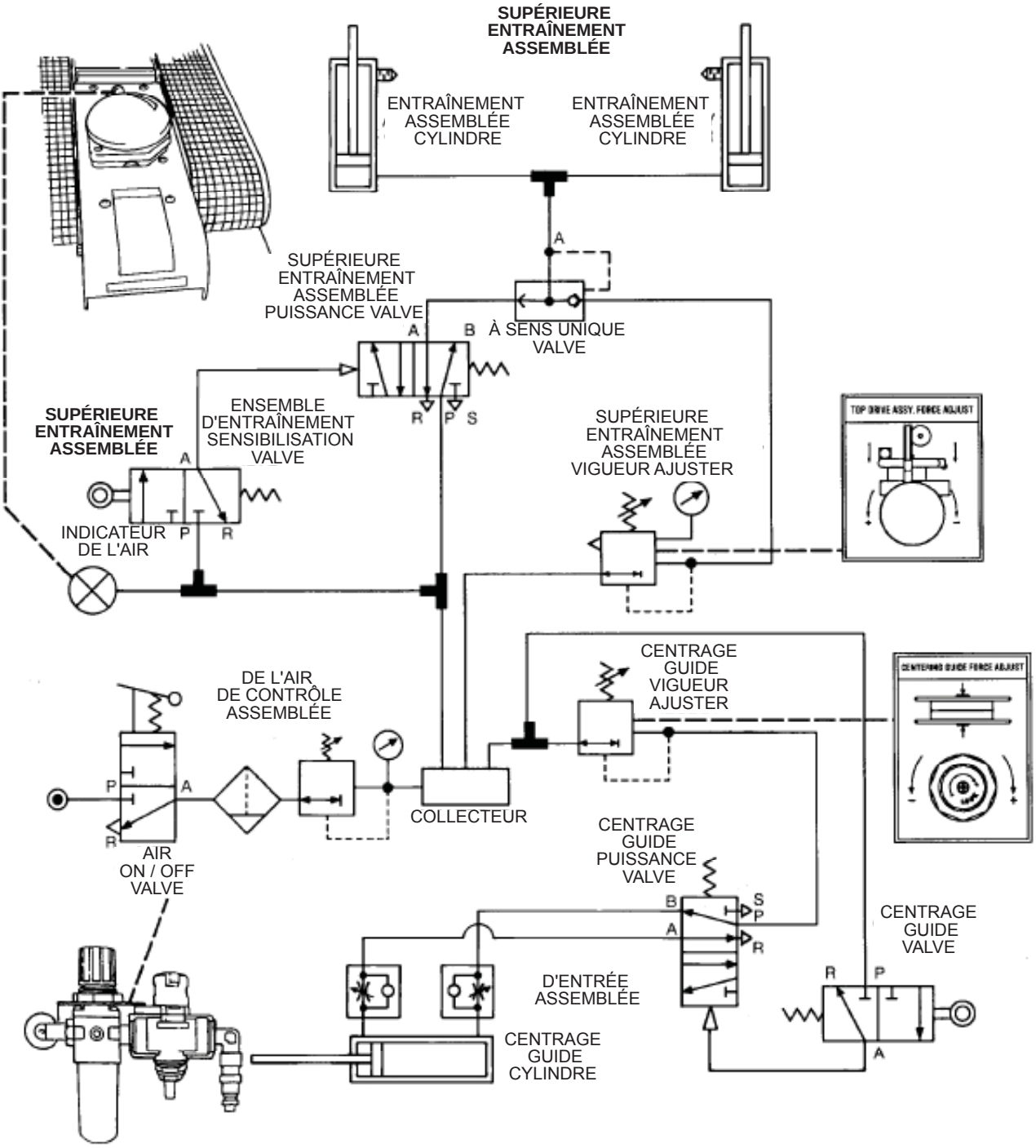
15.4 Copies des rapports des essais, certifications (etc.) Demandées par l'utilisateur

N/A

16.1 Schémas électriques à Une Phase



16.2 Pneumatique



CETTE PAGE EST BLANCHE

16.3 Commande des pièces de rechange

Commandez la pièce en citant les informations ci-dessous:
(Référez-vous à la plaque signalétique sur la machine)

- MODEL DE MACHINE
- NUMERO DE SERIE
- DESSIN NO.
- POSITION
- N° DE PIECE 3M (11 CHIFFRES)
- DESCRIPTION
- QUANTITE

Important
La machine est constamment mise à jour et améliorée par nos concepteurs. Le catalogue des pièces de rechange est également périodiquement mis à jour. Il est très important que toutes les commandes de pièces de rechange fassent référence au numéro de série de la machine (localisé sur la plaque signalétique de la machine).

Le fabricant se réserve le droit de modifier la machine à tout moment et sans préavis.

Il est recommandé que les pièces de rechange ci-dessous soient commandées et gardées en réserve.

700r

Qté.	N° de pièce-3M	Description
2	78-8070-1531-4	Courroie d'entrainement avec goupille

Trousse à outils

Une trousse à outils, numéro de pièce TBA. Elle contient les clés ouvertes et à six pans nécessaires pour les organes d'assemblage métriques de la Fermeuse de carton.
L'outil d'enfilage, numéro de pièce 78-8076-4726-4, contenu dans la trousse ci-dessus est également disponible comme article de remplacement.

Étiquettes

Dans le cas où une étiquette est endommagée ou détruite, elle doit être remplacée pour assurer la sécurité des opérateurs. Voir la **Section 3 - Sécurité**.

CETTE PAGE EST BLANCHE

Fermeuse de carton Aléatoire 700r, Type 40800
Ensembles du bâti

Pour commander les pièces:

1. Référez-vous à la première illustration, **Aux Ensembles du Bâti**, pour les **Numéro de Dessin** qui identifient une portion spécifique de la machine.

2. Référez-vous à la **Dessin ou aux Dessins** pour déterminer les pièces nécessaires et le numéro de référence des pièces.

3. La liste des pièces qui suit chaque illustration, comprend le **Numéro de Référence**, le **Numéro de Pièce** et la **Description des pièces** de l'illustration.

   Remarque **–** La description complète a été inclue pour les organes d'assemblage standards et des composants disponibles dans le commerce. Cela a été fait pour permettre l'obtention de ces pièces standard localement, si vous le souhaitez.

4. Commandez les pièces par le Numéro de la Pièce, la Description et la Quantité nécessaire. Inclure également le modèle/le nom de la machine, le type de machine et le numéro de série situé sur la plaque signalétique.

5. Reportez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "**Pièces de rechange et information de service**" pour les informations sur la commande des pièces de rechange.

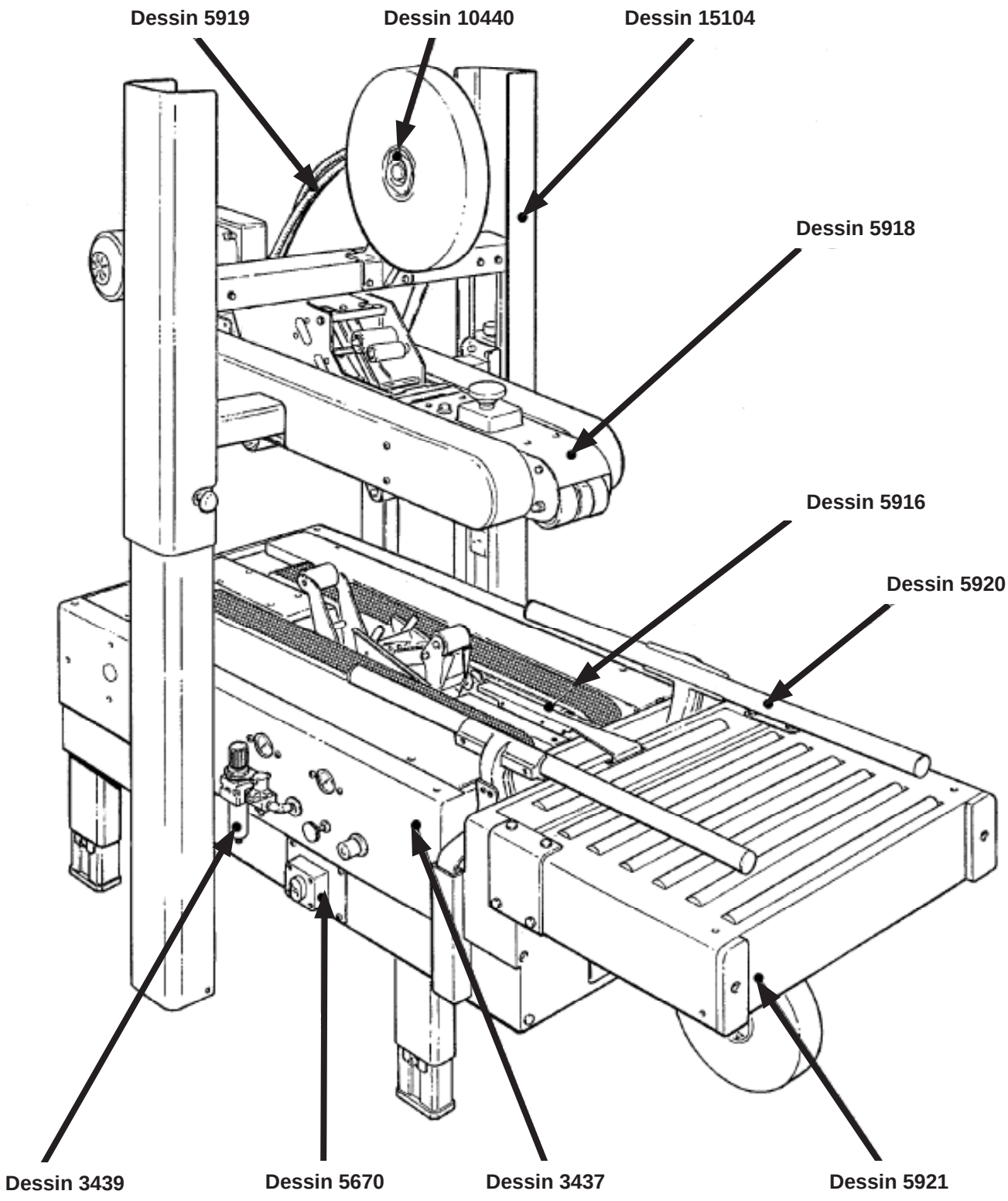
Important **–** Toutes les pièces énumérées ne sont pas des pièces normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensembles montrés sont disponibles uniquement sur commande spéciale.

Options et accessoires

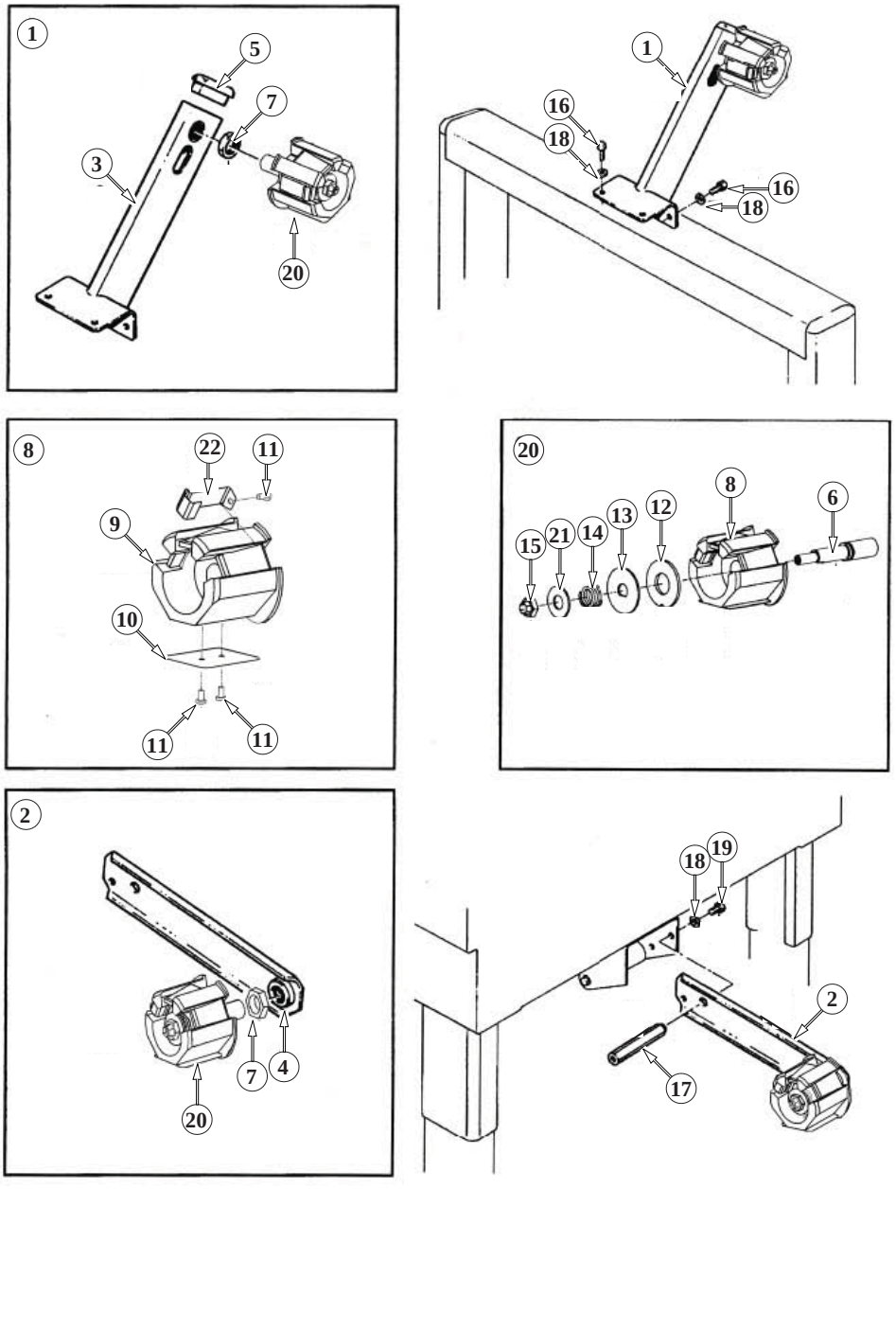
Pour plus d'informations sur les options et les accessoires listés ci-dessous, veuillez contacter votre représentant de 3M.

Numéro de pièce	Option/Accessoire
78-8098-9076-3	Accessoire de lot de roulettes pivotantes
78-8069-3924-1	Conveyor Extension Attachment (exit only)
78-8069-3926-6	Tape capteur
70-0064-4965-9	Applicateur de ruban supérieur AccuGlide™ 3 Vitesse Rapide 2 pouces
70-0064-4964-2	Applicateur de ruban inférieur AccuGlide™ 3 Vitesse Rapide 2 pouces
78-8095-4854-4	2-Pouce Pièce jointe Bande de Fold, Chef Supérieur
78-8095-4855-1	2-Pouce Pièce jointe Bande de Fold, Chef Inférieure

CETTE PAGE EST BLANCHE


Dessin 5919
Dessin 10440
Dessin 15104
Dessin 5918
Dessin 5916
Dessin 5920
Dessin 3439
Dessin 5670
Dessin 3437
Dessin 5921

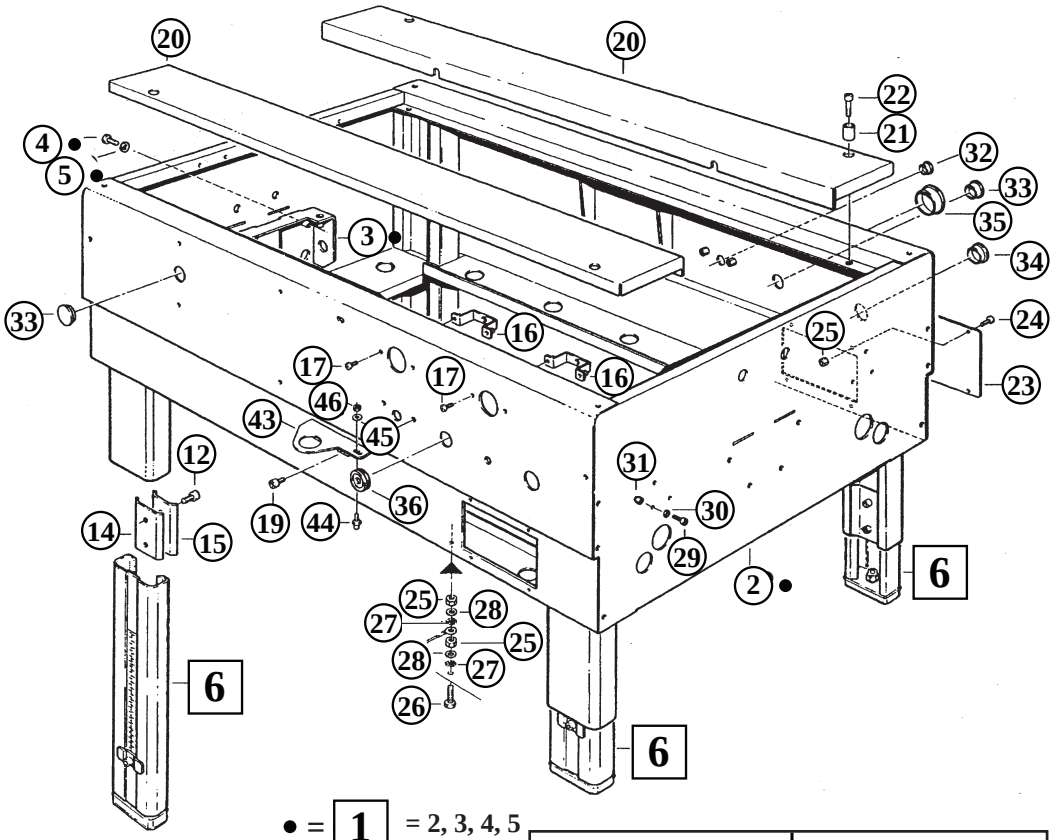
Assemblées



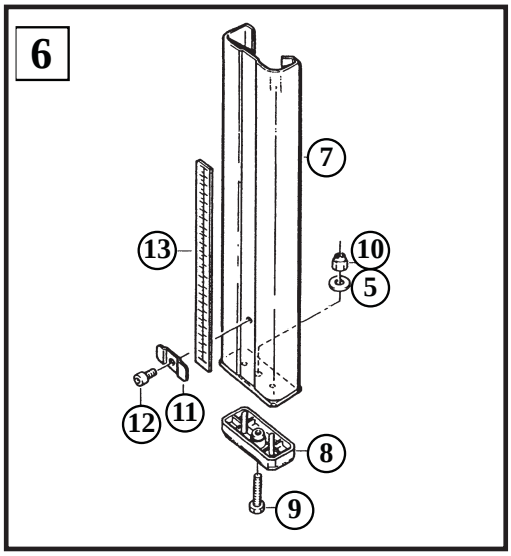
Dessin 10440

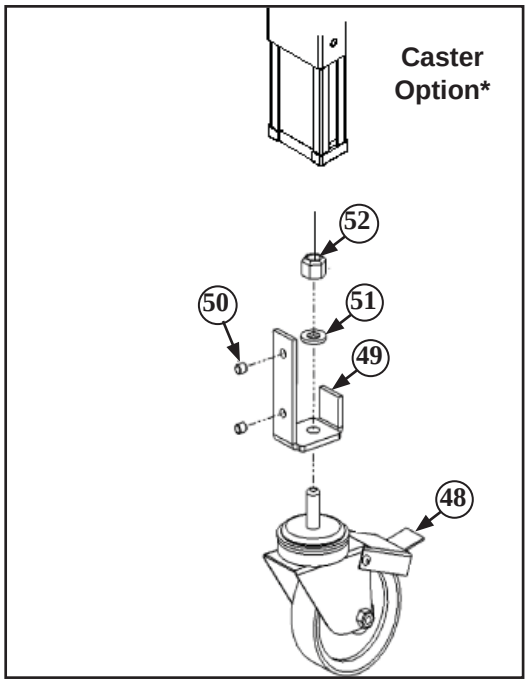
Dessin 10440

Ref. No.	3M Part No.	Description
10440-1	78-8076-4633-2	Tape Roll Bracket Assembly
10440-2	78-8070-1565-2	Tape Drum Bracket Assembly
10440-3	78-8070-1566-0	Bracket – Tape Drum
10440-4	78-8070-1395-4	Bracket – Bushing Assembly
10440-5	78-8070-1568-6	Cap – Bracket
10440-6	78-8076-4519-3	Shaft – Tape Drum
10440-7	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
10440-8	78-8098-8827-0	Tape Drum Sub-Assembly - 2 inch
10440-9	78-8098-8749-6	Tape Drum
10440-10	78-8098-8817-1	Leaf Spring
10440-11	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
10440-12	78-8060-8172-1	Washer – Friction
10440-13	78-8052-6271-0	Washer – Tape Drum
10440-14	78-8100-1048-4	Spring – Core Holder
10440-15	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10440-16	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
10440-17	78-8070-1215-4	Spacer – Stud
10440-18	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
10440-19	78-8010-7169-3	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10440-20	78-8098-8814-8	Tape Drum Assembly – 2 inch Head
10440-21	26-1004-5510-9	Washer - Plain, M10
10440-22	78-8098-8816-3	Latch - Tape Drum



● = 1 = 2, 3, 4, 5

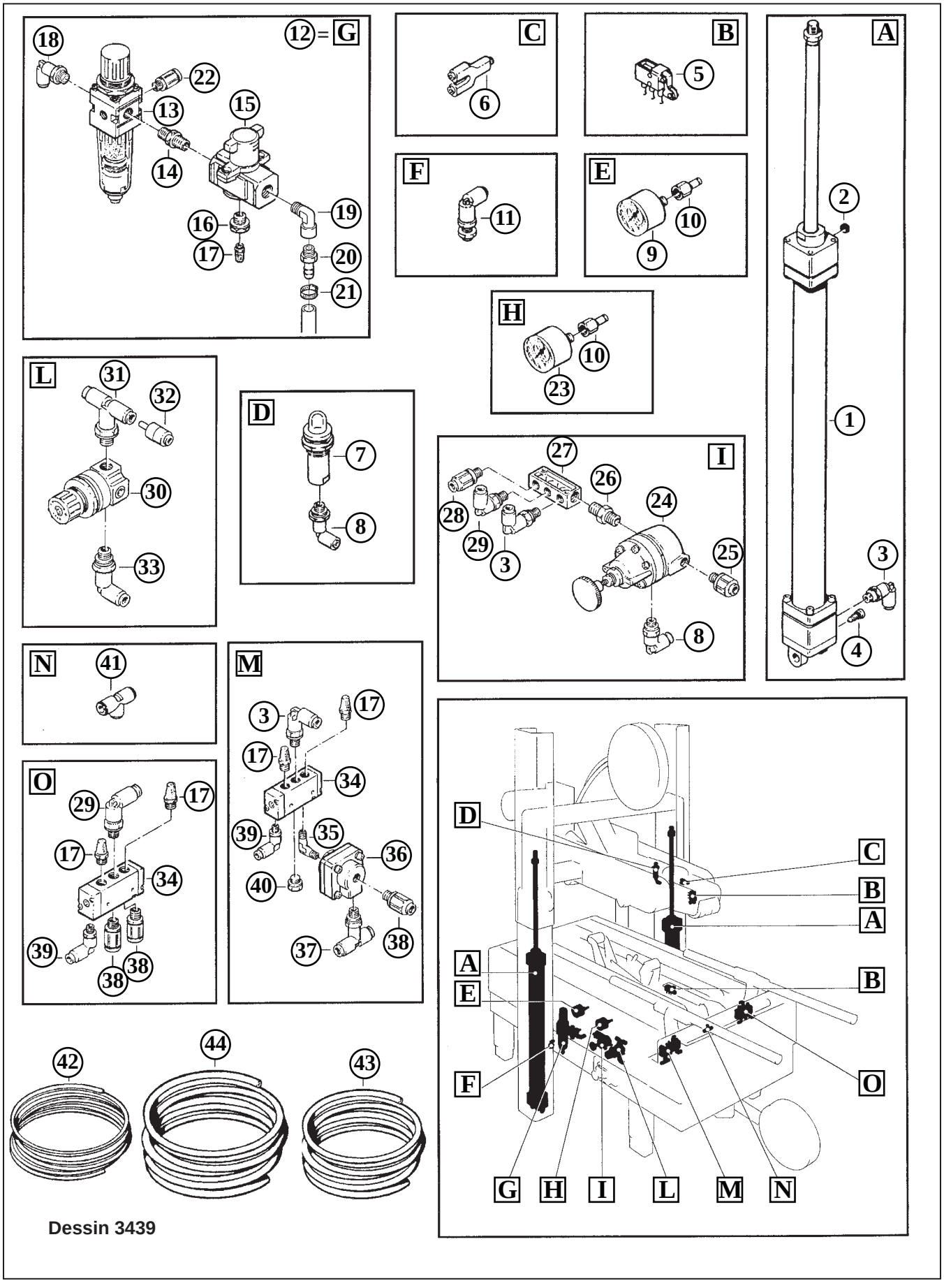




Dessin 3437

Dessin 3437

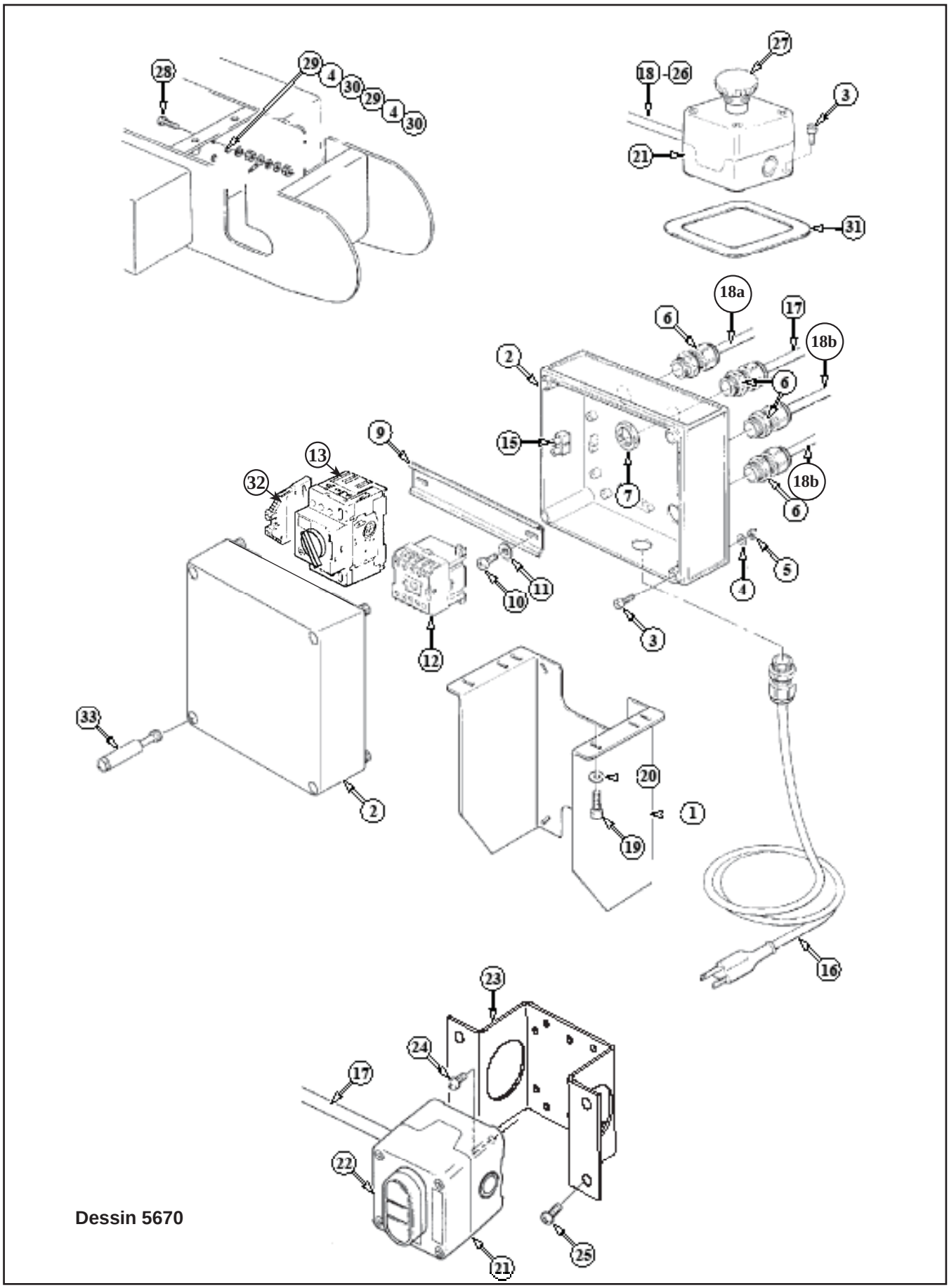
Ref. No.	3M Part No.	Description
3437-1	78-8091-0320-9	Conveyor Bed Assembly
3437-2	78-8091-0321-7	Bed – Conveyor
3437-3	78-8091-0307-6	Support – Drive
3437-4	26-1003-5842-8	Screw – Hex Hd, M8 x 20
3437-5	78-8017-9318-9	Washer – Plain, 8 mm
3437-6	78-8076-5381-7	Leg Assembly – Inner, W/Stop
3437-7	78-8076-5382-5	Leg – Inner
3437-8	78-8060-8480-8	Pad – Foot
3437-9	78-8055-0867-4	Screw – Hex Hd, M8 x 30
3437-10	78-8017-9313-0	Nut – Self Locking, M8
3437-11	78-8076-5383-3	Stop – Leg
3437-12	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd, M8 x 16
3437-13	78-8060-8481-6	Label – Height
3437-14	78-8052-6677-8	Clamp – Inner
3437-15	78-8052-6676-0	Clamp – Outer
3437-16	78-8076-4535-9	Bracket
3437-17	78-8076-4625-8	Screw – Special, M5 x 16
3437-19	78-8010-7209-7	Screw – Soc Hd, M6 x 12
3437-20	78-8119-6578-5	Plane – Conveyor Bed, L/H W/English Label
	78-8119-6577-7	Plane – Conveyor Bed, R/H W/English Label
3437-21	78-8060-8486-5	Bushing
3437-22	78-8010-7211-3	Screw – Soc Hd, M6 x 25
3437-23	78-8060-8487-3	Cover – Switch
3437-24	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
3437-25	78-8010-7417-6	Nut – M5
3437-26	78-8060-8488-1	Screw – Hex Hd, M5 x 20
3437-27	78-8046-8217-3	Washer – Special
3437-28	78-8005-5741-1	Washer – Plain, M5
3437-29	78-8076-4537-5	Screw – Soc Hd, M3 x 25
3437-30	78-8076-4538-3	Washer – Flat, M3
3437-31	78-8059-5517-2	Nut – Self Locking, M3
3437-32	78-8076-4517-7	End Cap – /22 x 1
3437-33	78-8076-4701-7	Cap – /28
3437-34	78-8060-8184-6	Cap – /35 x 1,5
3437-35	78-8076-4536-7	Cap – /45 x 1,5
3437-40	26-1009-9095-6	Nut – M12
3437-43	78-8091-0717-6	Support – R/H, Filter Assembly
	78-8091-0612-9	Support - L/H, Filter Assembly (Not Shown)
3437-44	78-8091-0613-7	Shaft – Valve
3437-45	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
3437-46	78-8010-7418-4	Nut – Hex, M6
Caster Option		
15015-48	78-8098-9076-3	Caster Assembly
15015-49	78-8129-6105-6	Bracket - Wheel
15015-50	78-8129-6104-9	Set Screw - M8x8
15015-51	78-8017-9059-9	Washer – Spring, Helical, M12
15015-52	78-8060-7532-7	Nut – M12


12 = G
18
22
13
15
14
19
16
17
20
21
C
6
B
5
A
2
1
3
4
F
11
E
10
9
H
10
23
L
31
32
30
33
D
7
8
I
27
26
24
28
29
3
25
8
N
41
M
3
17
17
34
39
35
36
40
37
38
O
29
17
17
34
39
38
38
D
C
B
A
A
E
B
F
O
G
H
I
L
M
N
42
44
43

Dessin 3439

Dessin 3439

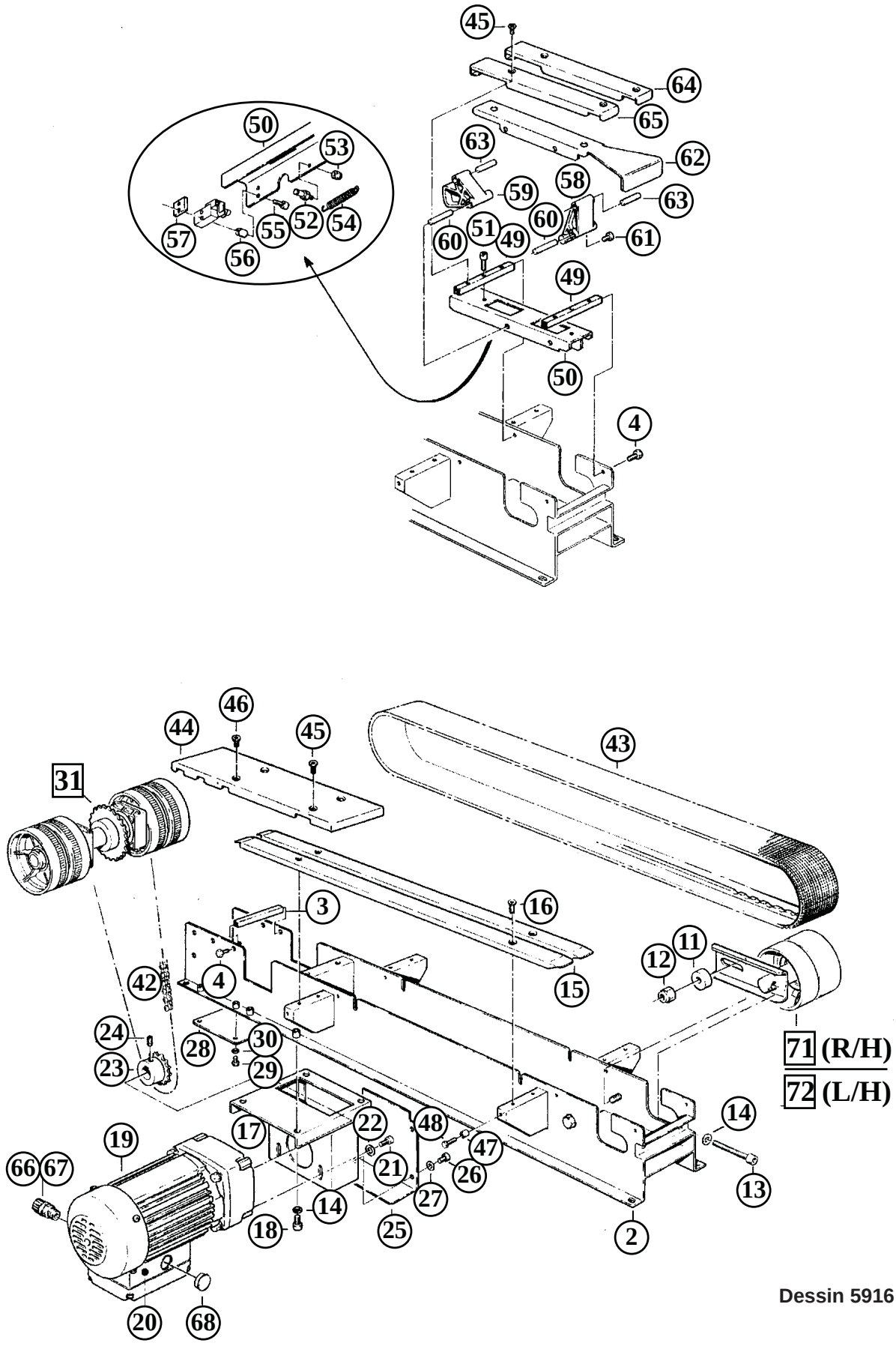
Ref. No.	3M Part No.	Description
3439-1	78-8076-4663-9	Cylinder – Air /32 x 580 + 20
3439-2	78-8094-6457-7	Cap – 1/8 Inch
3439-3	78-8091-0313-4	Elbow – 3199.08.10
3439-4	78-8076-4680-3	Screw – Cushioning, Cyl/32
3439-5	26-1005-6358-9	Valve – R/O-3-M5
	26-1005-6359-7	Fitting - Barb N-M5-Pk3
3439-6	78-8076-4664-7	Union – Female
3439-7	78-8076-4665-4	Indicator – Visual
3439-8	26-1005-5909-0	Elbow
3439-9	78-8054-8838-0	Gauge – Air
3439-10	78-8076-4672-0	Union – Straight, Female
3439-11	78-8091-0350-6	Union – Special
3439-12	78-8091-0314-2	Filter – EAW 2000, W/O Gage
3439-13	26-1014-4558-8	Filter – Regulator, W/Metal Bowl
3439-14	78-8060-7899-0	Nipple – RA 012 1/4 - 1/4
3439-15	78-8076-4669-6	Valve – On/Off
3439-16	78-8076-4670-4	Reduction – 3/8 - 1/8
3439-17	26-1005-6890-1	Muffler
3439-18	78-8091-0315-9	Elbow – 3199.08.13
3439-19	78-8060-7900-6	Union – RA 002 1/4 - 1/4
3439-20	26-1005-6897-6	Hose Connector
3439-21	78-8091-0430-6	Clamp – /14-24
3439-22	78-8060-7853-7	Union – Straight MR12-04-18
3439-23	78-8076-4671-2	Gauge – Pressure
3439-24	78-8076-4673-8	Regulator – Pressure
3439-25	26-1005-6901-6	Union – Straight
3439-26	78-8076-4674-6	Nipple – 1/4 - 1/8
3439-27	78-8059-5633-7	Air Distributor
3439-28	78-8091-0316-7	Union – Straight, 3101.08.10
3439-29	26-1005-6893-5	Elbow – 90°
3439-30	78-8076-4675-3	Regulator – 0,5-7 Bar
3439-31	78-8076-4676-1	Union
3439-32	78-8057-5735-4	Fitting – Reducer MR25-04-06
3439-33	78-8055-0756-9	Union – Rotating MR41-06-14
3439-34	78-8076-4677-9	Valve – V2A 5120-01
3439-35	78-8017-9426-0	Elbow – 90°, 1/8 M x 1/8 M
3439-36	78-8076-4678-7	Valve – One-Way
3439-37	78-8091-0317-5	Union – Tee, 3198.08.10
3439-38	26-1005-6910-7	Union – Straight
3439-39	78-8057-5732-1	Fitting – Elbow MR41-04-05
3439-40	78-8060-7690-3	Cap – B-1/8
3439-41	78-8076-4679-5	Union – Tee
3439-42	78-8119-8666-6	Tube – Air, 4 mm O.D. x 2.5 mm I.D.
3439-43	78-8119-8667-4	Tube – Air, 6 mm O.D. x 4 mm I.D.
3439-44	78-8119-8668-2	Tube – Air, 8 mm O.D. x 5 mm I.D.
3439	78-8060-8175-4	Repair Kit for Cylinder /32


28
29
4
30
29
4
30
27
18
26
3
21
31
18a
17
18b
6
2
6
6
15
9
13
32
7
18b
6
5
4
11
10
12
3
33
2
20
1
19
16
23
24
17
22
25
21

Dessin 5670

Dessin 5670

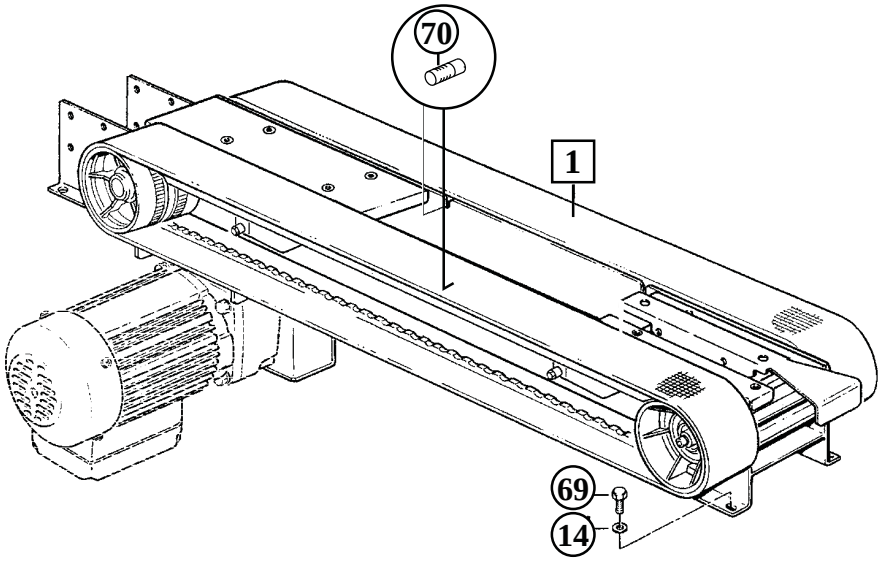
Ref. No.	3M Part No.	Description
5670-1	78-8094-6379-3	Support – Box
5670-2	78-8113-6759-4	Box – W/English Language Label
5670-3	78-8094-6381-9	Screw – Soc Hd, Hex Hd, M4 x 15
5670-4	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
5670-5	26-1003-6914-4	Nut – Plastic Insert, M4
5670-6	78-8076-4715-7	Cord Grip
5670-7	78-8076-5211-6	Set Nut – GMP 13.5
5670-9	78-8094-6382-7	Guide – Mounting
5670-10	78-8028-8208-0	Screw – 6P x 9,5
5670-11	78-8017-9018-5	Washer – Plain, M4
5670-12	78-8094-6383-5	Contactor – Allen Bradley 110V, 60HZ
5670-13	78-8076-5378-3	Circuit Breaker-Allen Bradley 1.6 – 2.5A
5670-14	78-8094-6384-3	Ground Clamp – VGPE 4/6
5670-15	78-8076-4968-2	Terminal
5670-16	78-8028-7909-4	Power Cord w/Plug - USA
5670-17	78-8076-5176-1	Cable – FROR 07 3X0.75, 5 Mt
5670-18A	78-8076-5273-6	Cable – 3X1, 5Mt
5670-18B	78-8060-8052-5	Cable – 4X1.5 5Mt 3 Ph
	78-8091-0433-0	Cable – 3X1.5 1 Ph, 5 Mt
5670-19	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hex Hd, M6 x 16
5670-20	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
5670-21	78-8076-5194-4	Box – E-Stop, Yellow
5670-22	78-8137-0823-3	Switch - ON/Off
5670-23	78-8100-1039-3	Support – On/Off Switch
5670-24	78-8017-9257-9	Screw – Phillips Head, M4 x 10
5670-25	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5X12
5670-26	78-8060-7758-8	Grommet
5670-27	78-8137-0609-6	E-Stop
5670-28	78-8091-0538-6	Screw - Hex. Hd. M4X20
5670-29	78-8076-4716-5	Star Washer – M4
5670-30	78-8010-7416-8	Nut – Hex, M4
5670-31	78-8100-1234-0	Collar
5670-32	78-8094-6384-3	Clamp
5670-33	78-8114-4896-4	Box – On/Off, Grey

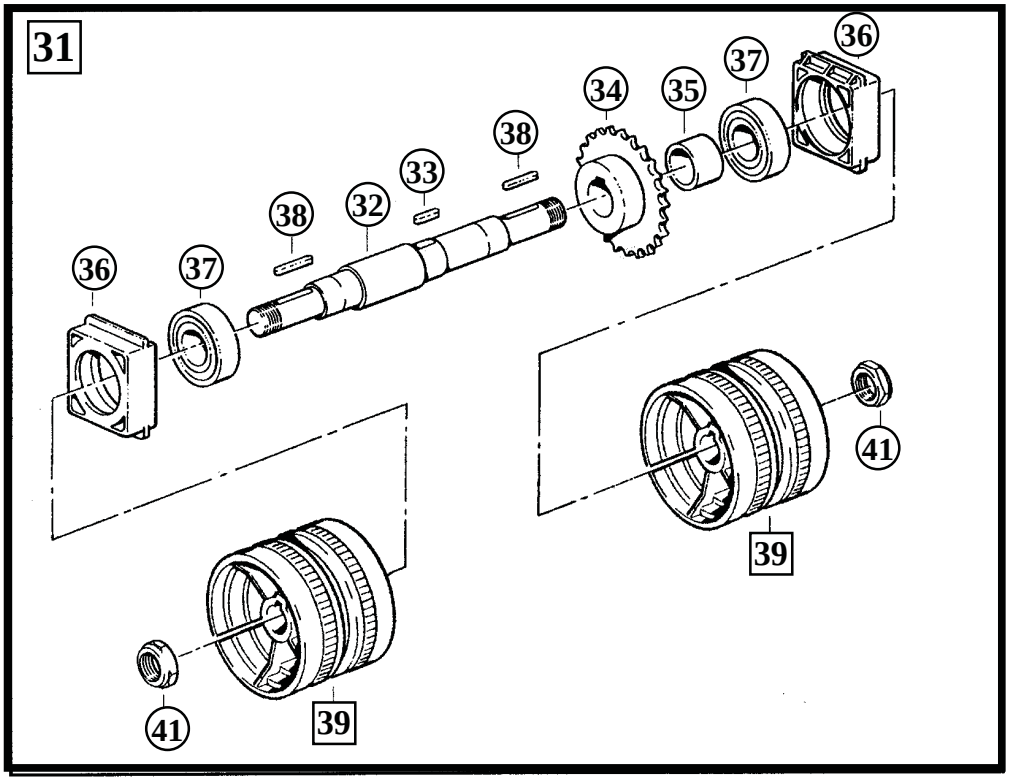


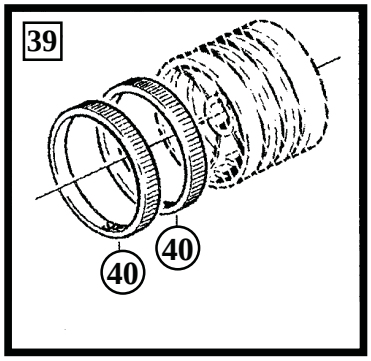
Dessin 5916 / 1

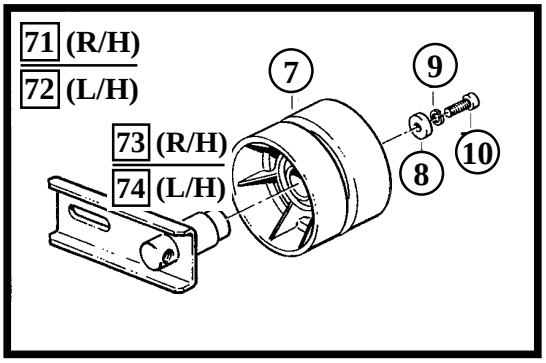
Dessin 5916 / 1

Ref. No.	3M Part No.	Description
5916-1		Bottom Drive Assembly – W/O Motor
5916-2	78-8070-1580-1	Frame – Drive
5916-3	78-8070-1514-0	Spacer
5916-4	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
5916-7	78-8052-6710-7	Roller – Idler
5916-8	78-8052-6709-9	Washer – Special
5916-9	78-8010-7435-8	Washer – Lock, M6
5916-10	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd Hex Hd, M6 x 16
5916-11	78-8070-1518-1	Spacer – Shaft
5916-12	26-1003-6918-5	Nut – Plastic Insert, Hex Flange, M10
5916-13	78-8070-1519-9	Screw – Soc Hd Hex Hd, M8 x 70
5916-14	78-8017-9318-9	Washer – Plain, 8 mm
5916-15	78-8070-1520-7	Guide – Drive Belt
5916-16	26-1005-4757-4	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M5 x 20
5916-17	78-8137-0939-7	Support – Gearbox
5916-18	26-1003-7964-8	Screw – Soc Hd, Hex Soc Dr, M8 x 20
5916-19	78-8070-1522-3	Gearmotor – 115V, 60HZ
5916-20	26-1011-8828-7	Capacitor – 115V Gearmotor
5916-21	78-8070-1523-1	Screw – 1/4 - 28 X 1/2 SHCS
5915-22	78-8042-2919-9	Washer – Triple, M6
5916-23	78-8137-0936-3	Sprocket – 3/8 Z=17
5916-24	78-8137-0940-5	Screw – Set W/End Cup, M6 x 10
5916-25	78-8070-1598-3	Cover – Chain
5916-26	78-8010-7209-7	Screw – Soc Hd, M6 x 12
5916-27	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
5916-28	78-8076-4562-3	Cover – Bottom
5916-29	26-1003-5820-4	Screw – Hex Hd, M5 x 12
5916-30	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
5916-31	78-8070-1527-2	Shaft With Drive Pulleys
5916-32	78-8070-1528-0	Shaft – Gearbox
5916-33	78-8057-5811-3	Key – 6 x 6 x 20 mm
5916-34	78-8054-8986-7	Sprocket – 3/8 Pitch, 28 Teeth
5916-35	78-8054-8984-2	Bushing
5916-36	78-8070-1529-8	Support – Shaft
5916-37	78-8070-1530-6	Bearing – 6205-2RS
5916-38	78-8057-5739-6	Key – M5 x 5 x 30 mm
5916-39	78-8076-5105-0	Pulley Assembly Drive





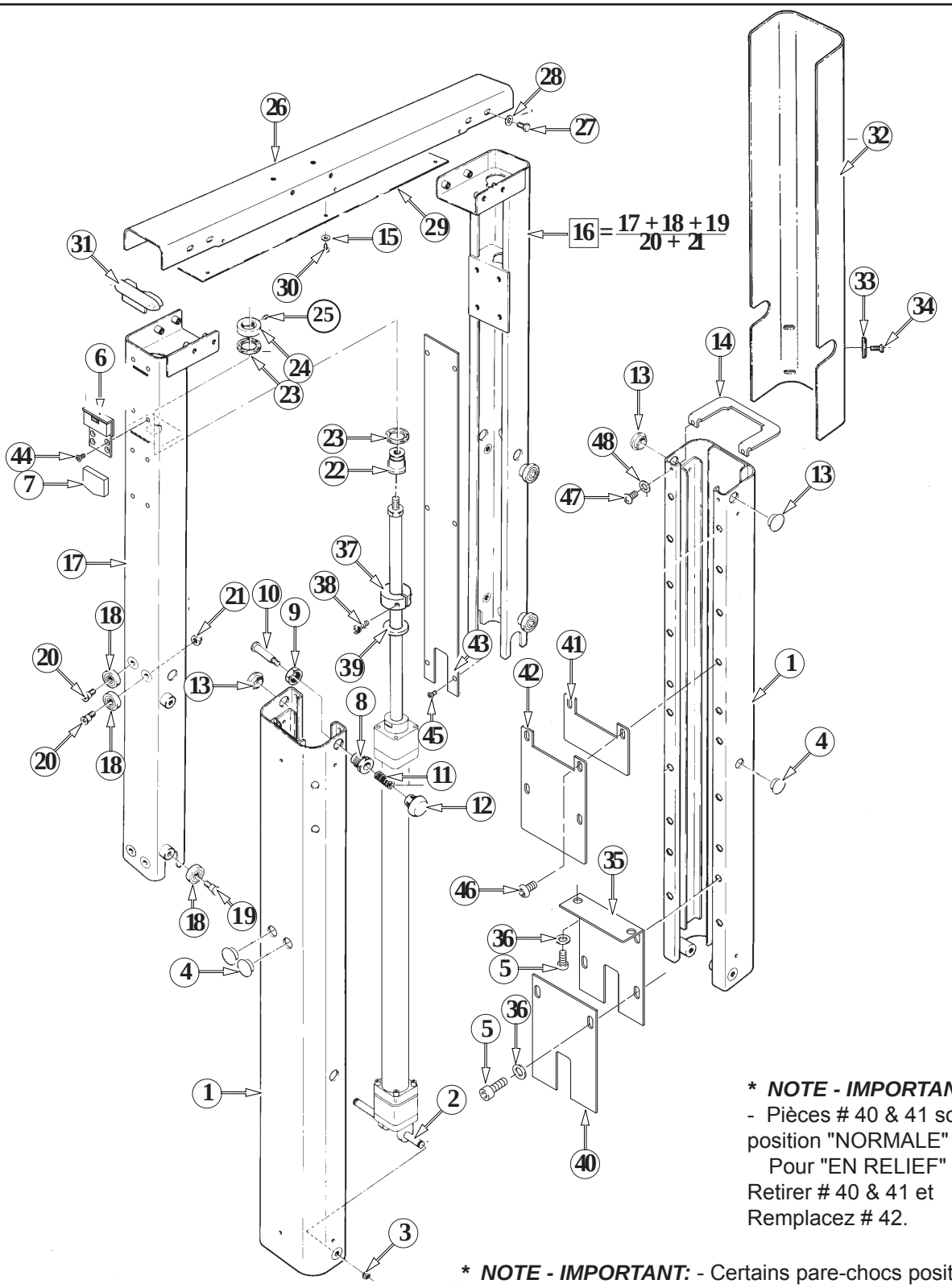




Dessin 5916 / 2

Dessin 5916 / 2

Ref. No.	3M Part No.	Description
5916-40	78-8052-6713-1	Ring – Polyurethane
5916-41	78-8060-8416-2	Nut – Special, M20 x 1
5916-42	78-8137-0937-1	Chain – 3/8 Inch P=65
5916-43	78-8070-1531-4	Belt – Drive With Hook
5916-44	78-8070-1585-0	Cover – Drive, Rear
5916-45	26-0001-5862-1	Screw – Flat Hd Soc, M5 x 12
5916-46	26-1005-5316-8	Screw – Flat Hd Hex Dr, M5 x 16
5916-47	78-8070-1534-8	Stud – Side Plate
5916-48	78-8060-8488-1	Screw – Hex Hd, M5 x 20
5916-49	78-8076-4555-7	Spacer
5916-50	78-8076-4556-5	Support – Valve
5916-51	26-1003-7951-5	Screw – Soc Hd Hex Soc, M5 x 20
5916-52	78-8054-8757-2	Pin – Spring Holder
5916-53	26-1005-6859-6	Nut – Self Locking, M5
5916-54	78-8076-4774-4	Spring
5916-55	26-1003-7947-3	Screw – Soc Hd Hex Soc, M4 x 35
5916-56	78-8054-8758-0	Spacer – Valve Holder
5916-57	78-8059-5607-1	Plate – Threaded
5916-58	78-8076-4557-3	Lever – Front
5916-59	78-8076-4558-1	Cam – Valve
5916-60	78-8054-8756-4	Shaft – 6 x 46 mm
5916-61	26-1002-4955-1	Screw – Self Tapping, 8P x 13
5916-62	78-8100-1151-6	Actuator – Side Guide
5916-63	78-8054-8752-3	Shaft – 6 x 33 mm
5916-64	78-8076-4560-7	Cover – Right
5916-65	78-8113-6891-5	Cover – Left, W/English Language Label
5916-66	78-8076-4715-7	Cord Grip
5916-67	78-8076-5211-6	Set Nut – GMP 13,5
5916-68	78-8060-7885-9	End Cap – /25x1,2
5916-69	26-1003-5841-0	Screw – M8 x 16
5916-70	78-8076-4500-3	Stud – Mounting
5916-71	78-8100-1236-5	Belt Tensioning Assembly – R/H
5916-72	78-8100-1237-3	Belt Tensioning Assembly – L/H
5916-73	78-8100-1238-1	Belt Tensioning – R/H
5916-74	78-8100-1239-9	Belt Tensioning – L/H



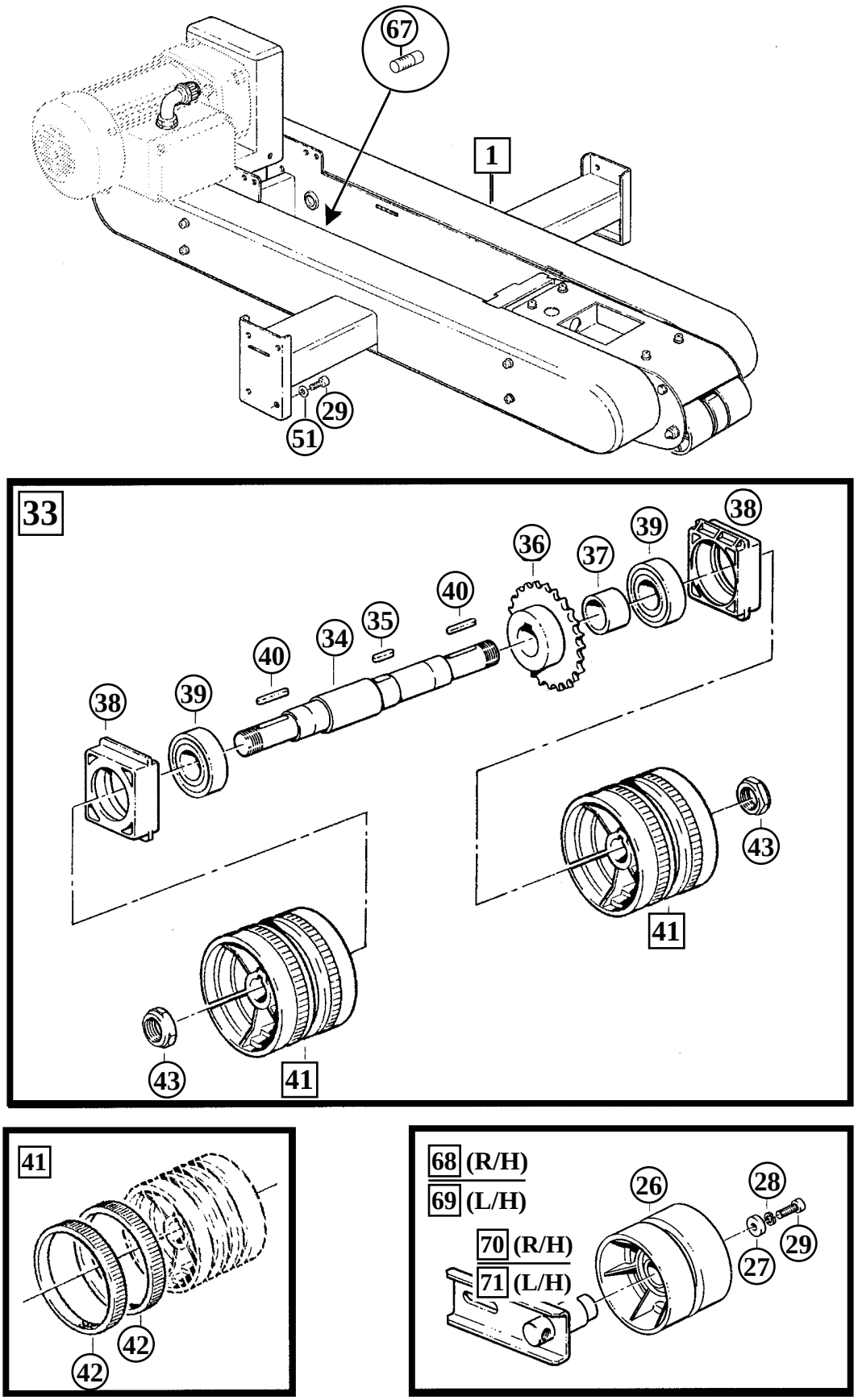
Dessin 15104

**** NOTE - IMPORTANT:***
- Pièces # 40 & 41 sont pour position "NORMALE"
Pour "EN RELIEF" Position, Retirer # 40 & 41 et Remplacez # 42.

**** NOTE - IMPORTANT:*** - Certains pare-chocs positions peut:
1) Permettez-supérieur et inférieur bande têtes à entrer en contact les uns avec les autres.
2) Créer un stress additionnel pour le pare-chocs.
3) Cause provoquer un dysfonctionnement de la machine.
Ces événements peuvent causer des dommages à la machine. Pour plus d'informations sur les paramètres de pare-chocs, contactez votre représentant du service de 3M.

Dessin 15104

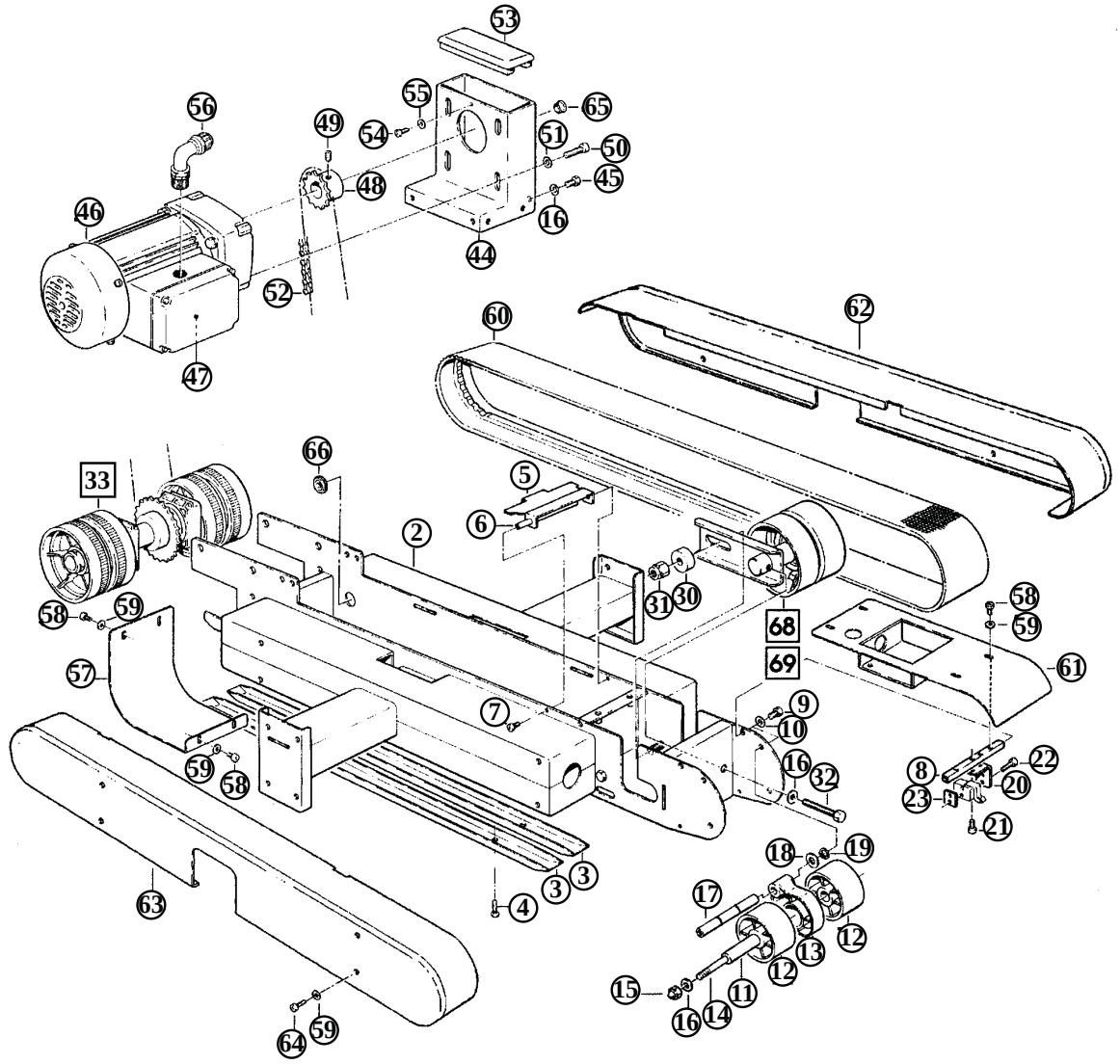
Ref. No.	3M Part No.	Description
15104-1	78-8076-4539-1	Column - Outer
15104-2	78-8076-4540-9	Pin - Air Cylinder
15104-3	78-8060-8035-0	E-Ring 7 DIN 6799
15104-4	78-8054-8821-6	End - Cap
15104-5	26-1003-7964-8	Screw Soc. Hd. Hex. Soc. Dr., M8 X 20
15104-6	78-8137-0830-8	Plate - Bumper Support
15104-7	78-8137-0831-6	Bumper
15104-8	78-8076-4543-3	Bushing - Height Stop
15104-9	78-8017-9169-6	Nut - M18 X 1
15104-10	78-8076-4544-1	Stud - Height Stop
15104-11	78-8076-4545-8	Spring
15104-12	78-8100-0954-4	Knob
15104-13	78-8076-4547-4	Cap /18
15104-14	78-8137-0832-4	Cap - Column
15104-15	78-8005-5740-3	Washer Plain - Metric 4MM Nick.
15104-16	78-8137-0833-2	Column Assy - Inner
15104-17	78-8137-0834-0	Column - Inner
15104-18	78-8054-8617-8	Bearing Special
15104-19	78-8017-9106-8	Screw - Bearing Shoulder
15104-20	78-8054-8589-9	Screw Special
15104-21	26-1003-6916-9	Nut Locking Platic Insert M6
15104-22	78-8076-4551-6	Mounting - Rod
15104-23	78-8054-8823-2	Washer - Bumper
15104-24	78-8076-4552-4	Ring Nut - Rod
15104-25	78-8059-5617-0	Set Screw M6 X 8
15104-26	78-8076-4553-2	Crossmember
15104-27	78-8060-7886-7	Screw - Hex Hd. M6X16 Special
15104-28	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15104-29	78-8070-1504-1	Cover
15104-30	78-8010-7157-8	Screw - Hex Hd. M4 X 10
15104-31	78-8070-1505-8	Cap - Inner Column
15104-32	78-8113-6886-5	Guard - Column
15104-33	78-8076-5477-3	Washer - Special / 6.5 X 20 X 4
15104-34	26-1001-9843-6	Screw Flat Soc.Hd.M6 X 16
15104-35	78-8137-0835-7	Plate - Column Mounting
15104-36	26-1004-5507-5	Washer M8
15104-37	78-8100-1153-2	Collar - Height Locking
15104-38	78-8010-7210-5	Screw - Soc. Hd. Hex. Soc.M6 X 20
15104-39	78-8100-1154-0	Washer - / 30 - 15 - 05
15104-40	78-8137-0836-5	Safety Plate - Column (Plate used in "Normal" Position ONLY)
15104-41	78-8137-0837-3	Safety Plate - Inner Column (Plate used in "Normal" Position ONLY)
15104-42	78-8137-0838-1	Plate - Inner Columnn (Plate Replaces #40 & 41 in "RAISED" Position ONLY)
15104-43	78-8137-0839-9	Cover - Inner Column
15104-44	26-1005-4759-0	Screw M6 x 12
15104-45	26-1005-4758-2	Screw M4 X 10
15104-46	78-8129-6124-7	Screw M8 X 16
15104-47	78-8017-9066-4	Screw M5 X 12
15104-48	78-8137-0741-7	Washer - Flat M5



Dessin 5918 / 1

Dessin 5918 / 1

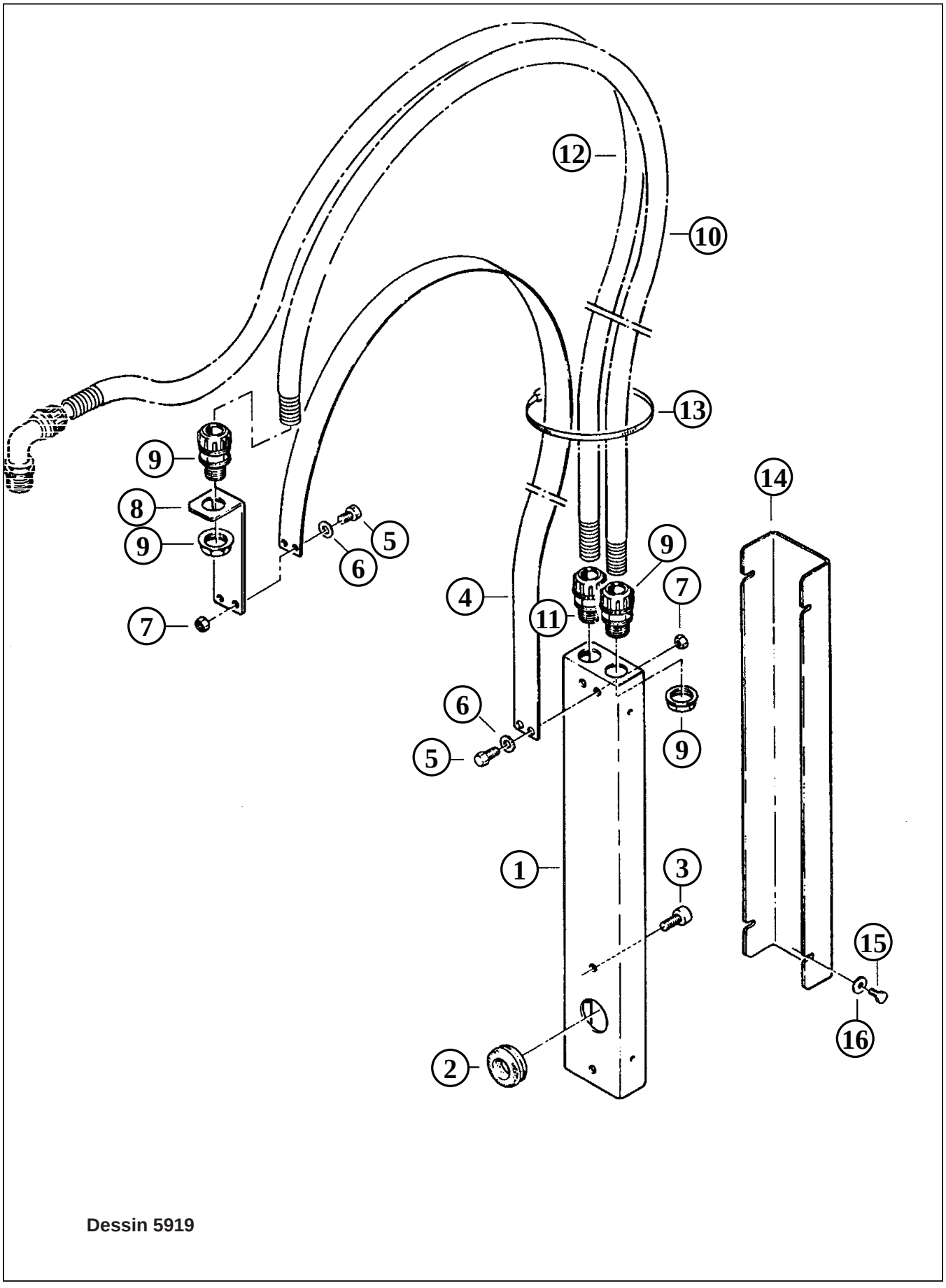
Ref. No.	3M Part No.	Description
5918-1		Upper Drive Assembly – W /O Motor
5918-2	78-8070-1588-4	Frame – Drive, Upper
5918-3	78-8070-1520-7	Guide – Drive Belt
5918-4	26-1005-4757-4	Screw – Flat Hd, M5 x 20
5918-5	78-8070-1589-2	Clamp – Upper Head
5918-6	78-8070-1590-0	Shaft – Roller
5918-7	26-1003-7948-1	Screw – Soc Hd, M5 x 10
5918-8	78-8076-4655-5	Spacer – Valve
5918-9	78-8010-7169-3	Screw – Hex Hd, M6 x 12
5918-10	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
5918-11	78-8100-1130-0	Tube – Roller
5918-12	78-8076-4656-3	Roller
5918-13	78-8076-4657-1	Link – Actuator, Valve
5918-14	78-8100-1131-8	Shaft – Roller
5918-15	78-8100-1132-6	Nut – Special, M8
5918-16	78-8017-9318-9	Washer – Plain, 8 mm
5918-17	78-8076-4658-9	Shaft
5918-18	78-8052-6566-3	Washer – Friction
5918-19	78-8016-5855-6	E-Ring – 100 mm
5918-20	78-8076-4659-7	Plate – Valve
5918-21	78-8010-7163-6	Screw – Hex Hd, M5 x 10
5918-22	26-1003-7946-5	Screw – Soc Hd, M4 x 25
5918-23	78-8059-5607-1	Plate – Threaded
5918-26	78-8052-6710-7	Roller – Idler
5918-27	78-8052-6709-9	Washer – Special
5918-28	78-8010-7435-8	Washer – Lock, M6
5918-29	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd, M6 x 16
5918-30	78-8070-1518-1	Spacer – Shaft
5918-31	26-1003-6918-5	Nut – Hex, Plastic Insert, M10
5918-32	78-8070-1594-2	Screw – Hex Hd, M8 x 60
5918-33	78-8070-1527-2	Shaft – With Drive Pulleys
5918-34	78-8070-1528-0	Shaft – Gearbox
5918-35	78-8057-5811-3	Key – 6 x 6 x 20 mm
5918-36	78-8054-8986-7	Sprocket – 3/8" Pitch 28 Teeth
5918-37	78-8054-8984-2	Bushing



Dessin 5918 / 2

Dessin 5918 / 2

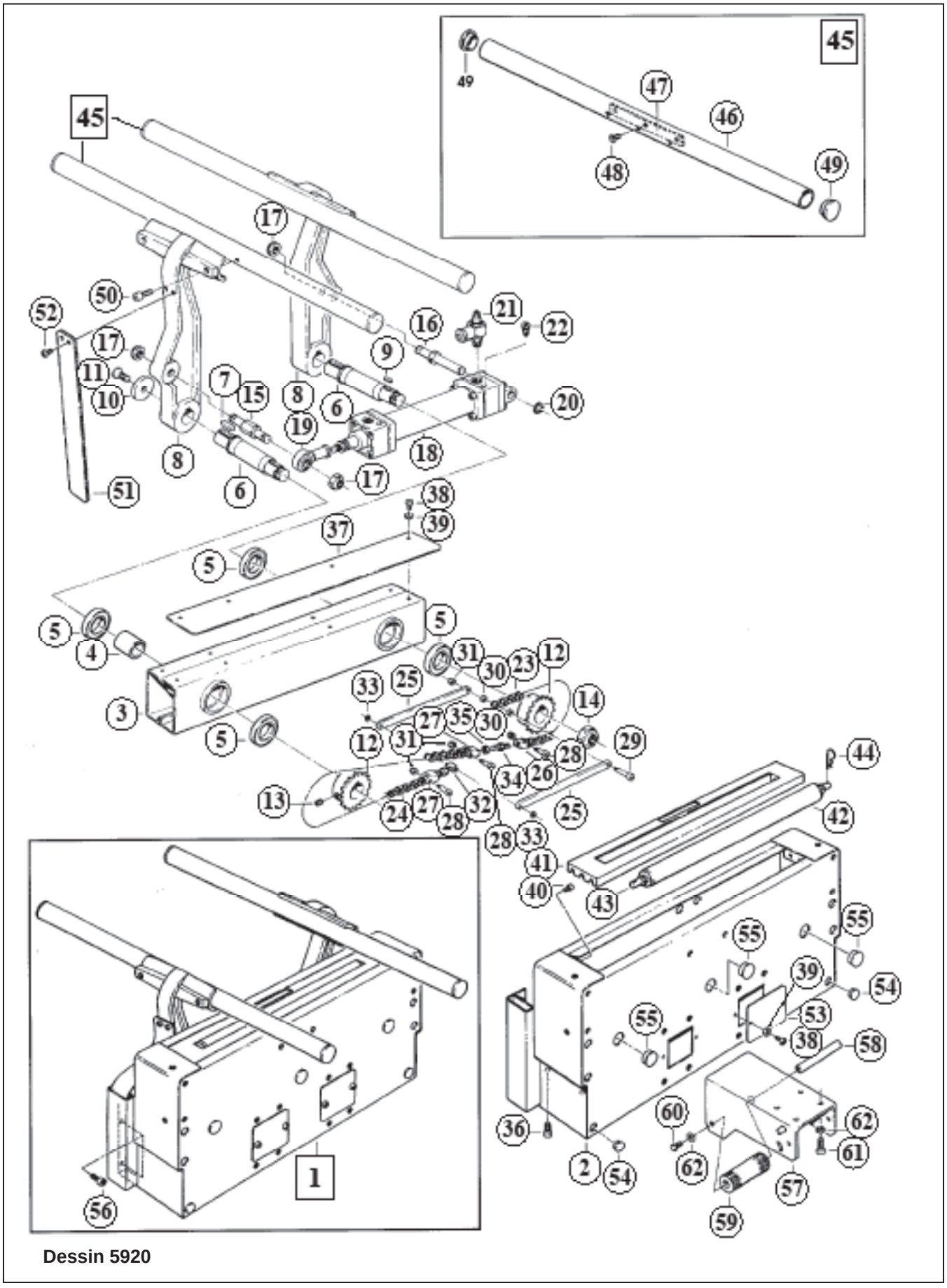
Ref. No.	3M Part No.	Description
5918-38	78-8070-1529-8	Support – Shaft
5918-39	78-8070-1530-6	Bearing – 6205-2RS
5918-40	78-8057-5739-6	Key – M5 x 5 x 30 mm
5918-41	78-8076-5105-0	Pulley Assembly – Drive
5918-42	78-8052-6713-1	Ring – Polyurethane
5918-43	78-8060-8416-2	Nut – Special, M20 x 1
5918-44	78-8137-0938-9	Support – Drive
5918-45	26-1003-5842-8	Screw – Hex Hd, M8 x 20
5918-46	78-8070-1522-3	Gearmotor – 115V, 60HZ
5918-47	78-8076-4515-1	Capacitor – 115V Gearmotor
5918-48	78-8137-0936-3	Sprocket – 3/8" Z=24
5918-49	78-8137-0940-5	Set Screw – W/End Cup, M6 x 10
5918-50	78-8070-1523-1	Screw – 1/4-28 x 1/2 SHCS
5918-51	78-8100-1042-7	Washer – /15 x 6.35 x 2
5918-52	78-8137-0937-1	Chain – 3/8" P=65
5918-53	78-8070-1598-3	Cover
5918-54	26-1002-4955-1	Screw – Self Tap 8P x 13
5918-55	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
5918-56	78-8070-1596-7	Union – Elbow, PG 13,5
5918-57	78-8076-4622-5	Cover – Rear Upper
5918-58	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
5918-59	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
5918-60	78-8070-1531-4	Belt – Drive, W/Hook
5918-61	78-8113-6890-7	Cover – Upper, Front, W/English Language Label
5918-62	78-8113-6889-9	Guard – Belt, R/H, W/English Language Label
5918-63	78-8113-6888-1	Guard – Belt, L/H, W/English Language Label
5918-64	78-8076-4625-8	Screw – Special, M5 x 16
5918-65	78-8054-8821-6	End – Cap
5918-66	78-8076-4702-5	Grommet – /28
5918-67	78-8076-4500-3	Stud – Mounting
5918-68	78-8100-1236-5	Belt Tensioning Assembly – R/H
5918-69	78-8100-1237-3	Belt Tensioning Assembly – L/H
5918-70	78-8100-1238-1	Belt Tensioning – R/H
5918-71	78-8100-1239-9	Belt Tensioning – L/H



Dessin 5919

Dessin 5919

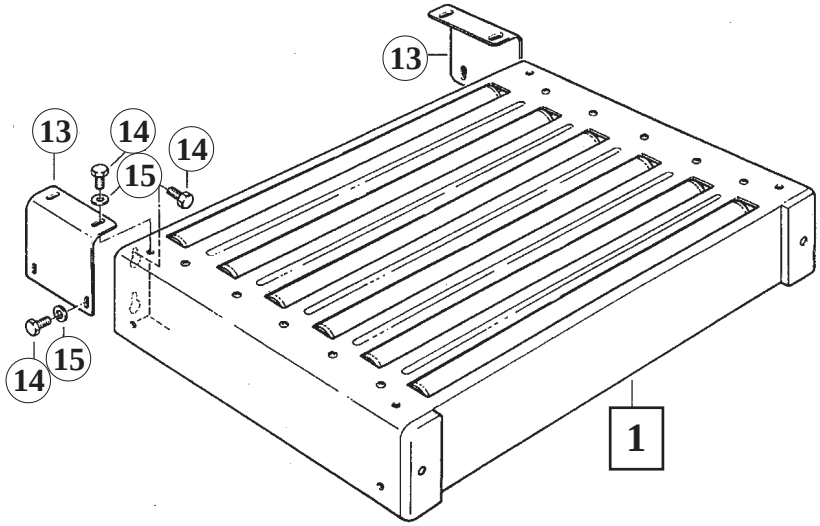
Ref. No.	3M Part No.	Description
5919-1	78-8091-0660-8	Housing – Wire
5919-2	78-8076-4702-5	Grommet – /28
5919-3	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd, M8 x 16
5919-4	78-8076-4636-5	Strap – Wire
5919-5	78-8010-7163-6	Screw – Hex Hd, M5 x 10
5919-6	78-8005-5741-1	Washer – Plain, M5
5919-7	78-8010-7417-6	Nut – Hex, M5
5919-8	78-8100-1135-9	Bracket – Strap
5919-9	78-8076-4520-1	Union – PG13, Sleeve /16
5919-10	78-8076-4521-9	Sleeving – Wire, 900 mm /16
5919-11	78-8076-4638-1	Union – PG13.5, Sleeve /14
5919-12	78-8076-4640-7	Sleeving – Wire, 1100 mm /14
5919-13	78-8060-8029-3	Clamp – 140 x 3,5
5919-14	78-8076-4641-5	Cover
5919-15	78-8010-7157-8	Screw – Hex Hd, M4 x 10
5919-16	78-8017-9018-5	Washer – Plain, M4 Special


45
49
47
46
48
49
45
17
50
52
16
21
22
17
11
10
9
7
15
8
6
19
20
18
8
6
17
51
38
37
39
5
5
5
4
31
30
23
12
3
33
25
14
5
27
35
30
12
31
29
28
26
34
13
24
27
28
32
28
25
44
42
28
33
41
40
43
55
55
39
54
55
53
38
58
60
62
36
62
61
2
54
57
59
1
56

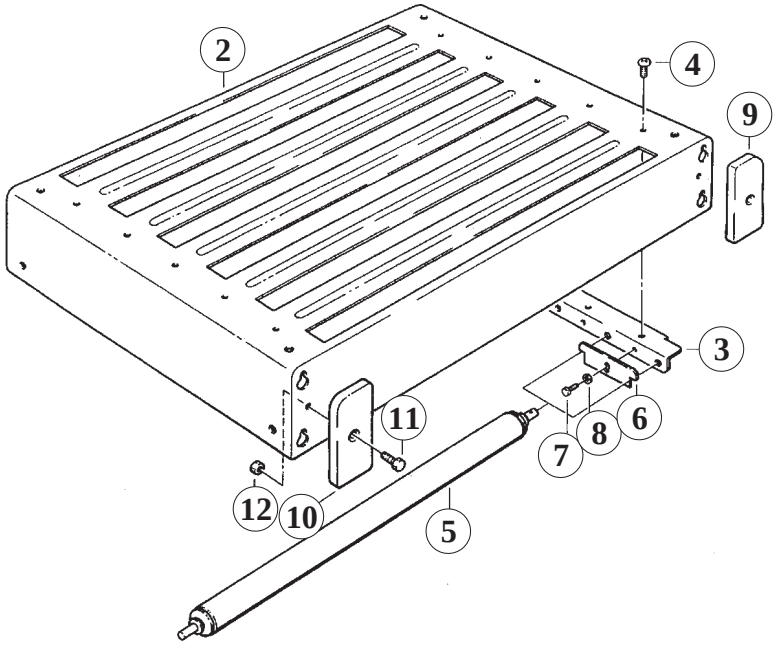
Dessin 5920

Dessin 5920

Ref. No.	3M Part No.	Description
5920-1	78-8100-1156-5	Infeed Conveyor Assembly
5920-2	78-8100-1157-3	Frame – Infeed
5920-3	78-8076-4566-4	Frame
5920-4	78-8076-4518-5	Spacer – Bearing
5920-5	78-8023-2551-0	Bearing – 6005-2RS
5920-6	78-8076-4567-2	Pivot – Infeed
5920-7	78-8076-4568-0	Key – 7 x 8 x 25
5920-8	78-8100-1158-1	Lever – Infeed
5920-9	78-8076-4570-6	Key – 6 x 6 x 15
5920-10	78-8054-8588-1	Washer – 8,5/40 x 6
5920-11	78-8054-8567-5	Screw – Soc Hd, Special
5920-12	78-8076-4571-4	Sprocket – Z = 20
5920-13	78-8023-2479-4	Screw – Set W/End Cup, M6 x 10
5920-14	78-8060-8416-2	Nut – Special, M20 x 1
5920-15	78-8076-4572-2	Stud – Joint
5920-16	78-8076-4573-0	Pin – Air Cylinder
5920-17	78-8091-0555-0	Nut – Special, M12
5920-18	78-8076-4575-5	Cylinder – Air, /40 x 155
5920-19	78-8057-5747-9	Mount – Cylinder Rod End
5920-20	78-8656-3965-8	External Retaining Ring – M8
5920-21	78-8091-0510-5	Regulator– Speed
5920-22	78-8076-4653-0	Screw – Cushioning Cyl./40
5920-23	78-8076-4576-3	Chain – 3/8 P=25
5920-24	78-8076-4577-1	Chain – 3/8 P=45
5920-25	78-8054-8787-9	Link – Chain
5920-26	78-8054-8788-7	Connector – Chain
5920-27	78-8054-8786-1	Connector – Chain
5920-28	78-8060-7520-2	Screw – M3 x 20
5920-29	78-8060-7519-4	Screw – M3 x 25
5920-30	78-8054-8783-8	Washer – Special
5920-31	78-8059-5517-2	Nut – Self Locking, M3
5920-32	78-8054-8784-6	Block – Chain
5920-33	78-8656-3945-0	E-Ring – M4
5920-34	78-8054-8785-3	Rod – Threaded Right/Left
5920-35	78-8010-7418-4	Nut – Hex, M6
5920-36	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd, M8 x 16
5920-37	78-8076-4578-9	Cover – Chain
5920-38	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
5920-39	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
5920-40	26-1003-7943-2	Screw – Soc Hd, M4 x 12
5920-41	78-8100-1159-9	Cover
5920-42	78-8100-1160-7	Roller – /32 x 438, W/O Shaft
5920-43	78-8100-1161-5	Shaft – Roller
5920-44	78-8076-5385-8	Spring
5920-45	78-8076-4648-0	Guide Assembly
5920-46	78-8076-4649-8	Guide – Infeed
5920-47	78-8076-4650-6	Plate – Guide
5920-48	26-1002-5830-5	Screw – Soc Hd, M6 x 12
5920-49	78-8054-8779-6	End – Cap
5920-50	78-8010-7210-5	Screw – Soc Hd Hex Soc, M6 x 20
5920-51	78-8100-1162-3	Strap – Safety
5920-52	78-8094-6145-8	Screw – Phillips, M5 x 12
5920-53	78-8076-4651-4	Plate – Infeed
5920-54	78-8054-8821-6	End – Cap
5920-55	78-8060-7885-9	End – Cap, /25 x 1,2
5920-56	26-1003-7964-8	Screw – Soc Hd Hex Soc Dr, M8 x 20
5920-57	78-8076-4652-2	Support – Bracket
5920-58	78-8060-8484-0	Shaft – Roller
5920-59	78-8060-8485-7	Roller
5920-60	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
5920-61	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd Hex Hd, M6 x 16
5920-62	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
5920	78-8060-8435-2	Repair Kit – Cylinder/40



1



Dessin 5921

Dessin 5921

Ref. No.	3M Part No.	Description
5921-1	78-8100-1163-1	Conveyor Assembly – Infeed
5921-2	78-8129-6224-5	Plate – Reinforcement
5921-3	78-8100-1164-9	Plate
5921-4	78-8076-4625-8	Screw – Special, M5 x 16
5921-5	78-8076-4579-7	Roller – /32 x 492
5921-6	78-8100-1166-4	Plate – Roller
5921-7	78-8010-7157-8	Screw – Hex Hd, M4 x 10
5921-8	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
5921-9	78-8076-4511-0	Cap – Front, R/H
5921-10	78-8076-4512-8	Cap – Front, L/H
5921-11	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
5921-12	78-8010-7418-4	Nut – Hex, M6
5921-13	78-8076-4514-4	Bracket – Infeed Conveyor
5921-14	26-1003-5841-0	Screw – M8 x 16
5921-15	78-8017-9318-9	Washer – Plain, 8 mm

CETTE PAGE EST BLANCHE

Instructions et Liste des Pièces

3M-Matic™

Applicateurs de Ruban Supérieur et Inférieur AccuGlide™ 3

2 Pouces

Type 10800

N° Série _____
Pour raison de référence, enregistrer le numéro de série de la machine ici.

Importantes informations de sécurité

AVANT D'INSTALLER OU UTILISER CET ÉQUIPEMENT Lisez, comprenez, et suivez toutes les instructions de sécurité et d'utilisation.

Pièces de rechange

Il vous est recommandé de commander immédiatement les pièces de rechange énumérées dans la section intitulée "Pièces de rechange/Informations de Service". Ces pièces devraient s'user avec l'utilisation normale devraient être gardées en réserve pour réduire au minimum les retards de production.

3M Industrial Adhesives and Tapes
(3M Adhésifs et Rubans industriels)
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

3M-Matic et **AccuGlide** sont des marques déposées de **3M**, St. Paul, MN 55144-1000
Imprimé aux USA.
© 3M 2011 44-0009-2070-0 (D072211-NA-FC)

à nos clients :

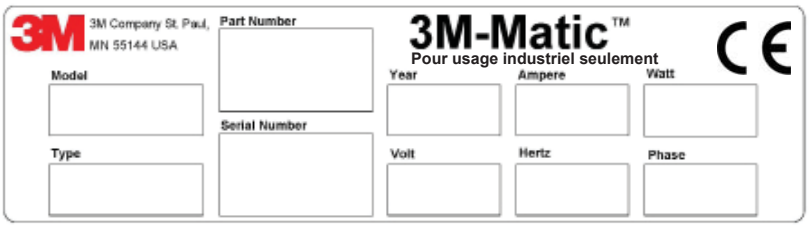
Ceci est l'équipement 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® que vous avez commandé. Il a été installé et examiné dans l'usine avec des bandes de Scotch®. En cas de besoin d'assistance technique ou de pièces de rechange, appeler ou envoyer un fax au numéro approprié repris ci-dessous.

Chaque machine est accompagnée d'un Manuel d'installation et liste de pièces.

Assistance Technique/ Pièces de rechange et manuels supplémentaires:

Appelez votre filiales de 3M**.** Communiquez au coordonnateur de soutien aux clients le nom/Modèle de la machine, le type de la machine, et le numéro de série qui sont repris sur la plaque signalétique (Par exemple: **Modèle - Applicateur de ruban 3 - 2" - Type 10800 - Numéro de série 13282**).

Plaque signalétique



3M Adhésifs et Rubans industriels
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

3M-Matic™, AccuGlide™ et **Scotch™** sont des marques de commerce de 3M St.Paul, MN 55144-1000

Imprimé aux U.S.A.

CETTE PAGE EST BLANCHE

Manuel d'instruction

Applicateurs de ruban supérieur et Inférieur
AccuGlide 3
2 pouces

Table des Matières **Page**

Pièces de rechange et Informations de Service ..... i - ii

Table des Matières iii

Garantie d'équipement et recours limité iv

Utilisation prévue 1

Composition de l'applicateur de ruban / Comment utiliser ce manuel 3

Mises en garde importantes ..... 4 - 5

Caractéristiques ..... 6 - 7
- Schémas dimensionnel 7

Installation 8
- Réception et Manutention 8
- Directives d'Installation 8
- Longueur du porte-ruban 8
- réglage largeur ruban 8

Opération ..... 9 - 11
- Chargement du ruban Applicateur de ruban supérieur 10
- Chargement du ruban Applicateur de ruban inférieur ..... 10 - 11

Entretien ..... 12 - 13
- Remplacement de lame 12
- Garde-lame 12
- Languette graisseuse de lame 12
- Nettoyage 13
- Remplacement de galets d'Application/Lissage 13

Réglages ..... 14 - 16
- Centrage de l'attache du ruban 14
- Frein à friction du tambour de ruban 14
- Ressort du mécanisme d'application 15
- Galet tendeur à sens unique de rotation 15
- Longueur du porte-ruban 16
  - Réglage de la longueur du bout replié de ruban vers l'avant 16
  - Changer longueur de bout replié de ruban de 70 à 50 mm [2-3/4 à 2 pouces] 16

Guide de recherche de pannes ..... 17 - 18

Pièces de rechange/information de service 20
- Pièces de rechange recommandées 19
- Pièces de rechange et service 20

Illustrations de pièces de rechanges et liste de pièces ..... 21 - 37

Garantie

3M vend ses applicateurs de ruban inférieur et supérieur AccuGlide™ 3 - 2 pouces, Type 10800 avec la garantie ci-après:

1. La lame, les ressorts et galets de l'applicateur de ruban, seront exempts des défauts matériel et de fabrication pendant quatre-vingt-dix (90) jours après la livraison.
2. Toutes autres pièces principales d'applicateur de ruban adhésif seront exemptes des défauts matériel ou de fabrication pendant trois (3) années après la livraison.

Si une des pièces est défectueuse au cours de cette période de garantie, votre recours exclusif et l'unique obligation de 3M et du vendeur sera, selon l'appréciation de 3M, de réparer ou remplacer cette pièce. 3M doit recevoir la notification effective de tout défaut allégué dans un temps raisonnable après découverte de ce dernier, mais en aucun cas, 3M ne doit être tenu responsable, aux termes de cette garantie, à moins que cette notification lui parvienne dans les cinq (5) jours ouvrables après l'expiration de la période de garantie. Toutes les notifications nécessaires ci-dessous seront transmis à 3M uniquement au travers de le service d'assistance de 3M-Matic™

Pour bénéficier de la réparation ou le remplacement tel que prévu aux termes de cette garantie, la pièce doit être retournée, tel que prescrit par 3M, vers son usine ou autre point de service autorisée indiqué par 3M. Si 3M ne peut pas réparer ou remplacer la pièce dans un temps raisonnable après sa réception, 3M, à son appréciation, remplacera l'équipement ou remboursa le prix d'achat. 3M n'aura aucune obligation de fournir ou payer la main d'œuvre nécessaire au démontage d'une pièce ou un équipement ou d'installer la pièce ou l'équipement réparé ou de rechange. 3M n'aura aucune obligation de réparer ou remplacer les pièces défectueuses pour cause d'usure normal, maintenance inadéquate ou inappropriée, nettoyage inadéquat, non-lubrification, milieu d'utilisation inapproprié, erreur de l'opérateur ou mauvais usage, changement ou modification, mauvaise manipulation, manque de soin raisonnable, ou pour toute cause accidentelles.

Limitation de Responsabilité : Excepté les cas où la loi l'interdit, 3M et le vendeur ne seront pas tenus responsables de toute perte ou tout dommage résultant de cet équipement de 3M, direct ou indirect, spécial, fortuit, ou consécutif, indépendamment de la théorie légale affirmée, y compris la rupture de la la garantie, la rupture de contrat, la négligence, ou responsabilité stricte.

Note : La garantie d'équipement, le recours limité et la limitation de responsabilité ci-dessus peuvent être changés seulement par un accord écrit signé par les représentants autorisés de 3M et le vendeur.

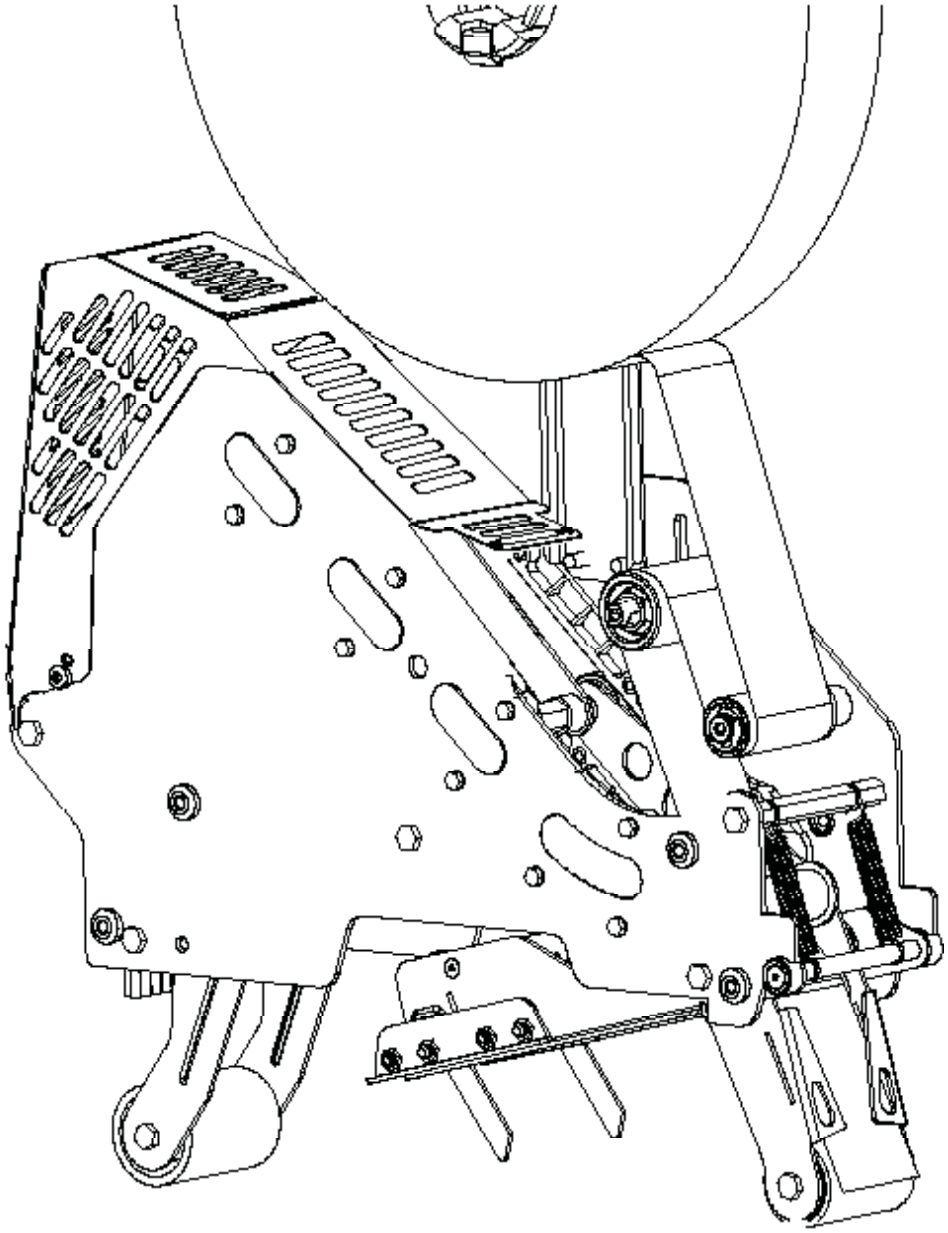
AccuGlide™, Scotch™, and 3M-Matic™ sont des marques de commerce de 3M St.Paul, MN 55144-1000

Utilisation prévue

L'utilisation prévue des applicateurs de ruban supérieur et inférieur **AccuGlide™ 3 - 2 pouces** est d'appliquer une attache en "C" de ruban autocollant Scotch® pour fermeture de boîte au dessus et/ou en dessous sur la fente d'une boîte ordinaire.

Ces applicateurs de ruban adhésif sont incorporés à la plupart des colleuses de carton 3M-Matic™. La dimension compacte et la simplicité de l'applicateur de ruban adhésif le rendent également approprié au montage sur des systèmes de convoyage de boîte autres que les colleuse des carton 3M-Matic™.

Ceci inclut le remplacement d'autres types d'applicateurs de ruban, de colle ou d'agrafes sur des machines scelleuse de boîte. Les applicateurs de ruban adhési**f AccuGlide™ 3** ont été conçus et testés pour l'usage avec le ruban adhésif autocollant Scotch® pour fermeture de carton.



AccuGlide™ 3 - 2" Supérieur Applicateur de Ruban, Type 10800

CETTE PAGE EST BLANCHE

Composition de l'applicateur

Les applicateurs de ruban adhésif inférieur et supérieur AccuGlide™ 3 - 2 pouces se composent:

Qté.	Nom de la pièce
1	Ensemble applicateur
1	Ensemble du tambour de ruban et ensemble support
1	Trousse de matériel et de pièces de rechange
1	Outil d'enfilage

Informations générales

Ce manuel couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de préparation, d'installation, d'utilisation, de mise en place et de réglages, les caractéristiques techniques et de fabrication, la recherche de pannes, le travail de réparation et d'entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, l'rejet (valeur limite d'émission- VLE), un glossaire avec une définition de symboles, plus une liste des pièces de 3M-Matic **Accuglide 3** - 3M et des adhésifs industriels Division cassettes 3M Centre, Bâtiment 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Juillet 2011 Copyright 3M 2011. Tous droits réservés Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication
© 3M 2011 44-0009-2070-0.

Comment utiliser ce manuel

Le manuel est une partie importante de la machine, toutes les informations contenues dans ce document sont destinées à permettre le maintenue de l'équipement en parfait état et l'utilisation sans danger. Veillez à ce que le manuel soit disponible à tous les opérateurs de ce matériel et que le manuel soit tenu à jour avec toutes les modifications ultérieures. Si l'équipement est vendu ou cédé, assurez-vous que le manuel est transmis avec la machine.

Des diagrammes électriques et pneumatiques sont inclus dans le manuel. L'équipement utilisant des commandes API et/ou des composants électroniques comprendra les schémas ou programmes dans l'emballage (ou sera livré séparément au besoin).

Conservez le manuel dans un endroit propre et sec à proximité de la machine. Ne pas retirer, déchirer ou réécrire certaines parties du manuel pour quelque raison que ce soit. Utilisez le manuel sans l'endommager. Toutefois, si le manuel est perdu ou endommagé, demandez un nouvel exemplaire à votre service après vente (si possible, ayez s'il vous plaît le nom du manuel, le numéro de la pièce, les informations de révision et/ou modèle/nom de la machine, type de machine et le numéro de série qui se trouvent sur la plaque signalétique (Par exemple: **Modèle Accuglide 3 - 2" - Type 10800 - numéro de série 13282**).

Note :
Toutes les notices d'avertissement importantes liées au fonctionnement de la machine sont identifiés par le symbole:

Mise à jour du manuel

Les modifications à la machine sont soumises aux procédures internes du fabricant. L'utilisateur peut recevoir des pages ou des parties du manuel qui contiennent des révisions apportées après sa première publication. L'utilisateur doit les utiliser pour mettre à jour ce manuel.

Tableau d'avertissements et étiquettes remplacement

Ce symbole d'alerte de sécurité indique les messages importants en ce manuel. LISEZ ET COMPRENNEZ LES AVANT D'INSTALLER OU UTILISER CET EQUIPEMENT

Explication des conséquences de termes d'avertissement

AVERTISSEMENT
Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, pourrait avoir comme conséquence la mort ou des blessures ou des dégâts matériels sérieux.

MISE EN GARDE:
Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut avoir comme conséquence des blessures ou des dégâts matériels mineurs ou modérés.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Lisez, comprenez, et suivez toutes les consignes de sécurité d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la colleuse de carton.
  - Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.
- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
  - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement:**
  - Ne pas laisser la machine en fonctionnement sans surveillance.
  - Arrêtez la machine quand elle n'est pas utilisée.
  - N'essayez jamais de travailler sur quelque partie que ce soit de la machine, de charger le ruban, ou d'enlever des boîtes bloqués dans la machine pendant que la machine fonctionne.
- **Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse:**
  - Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds et de véhicules.

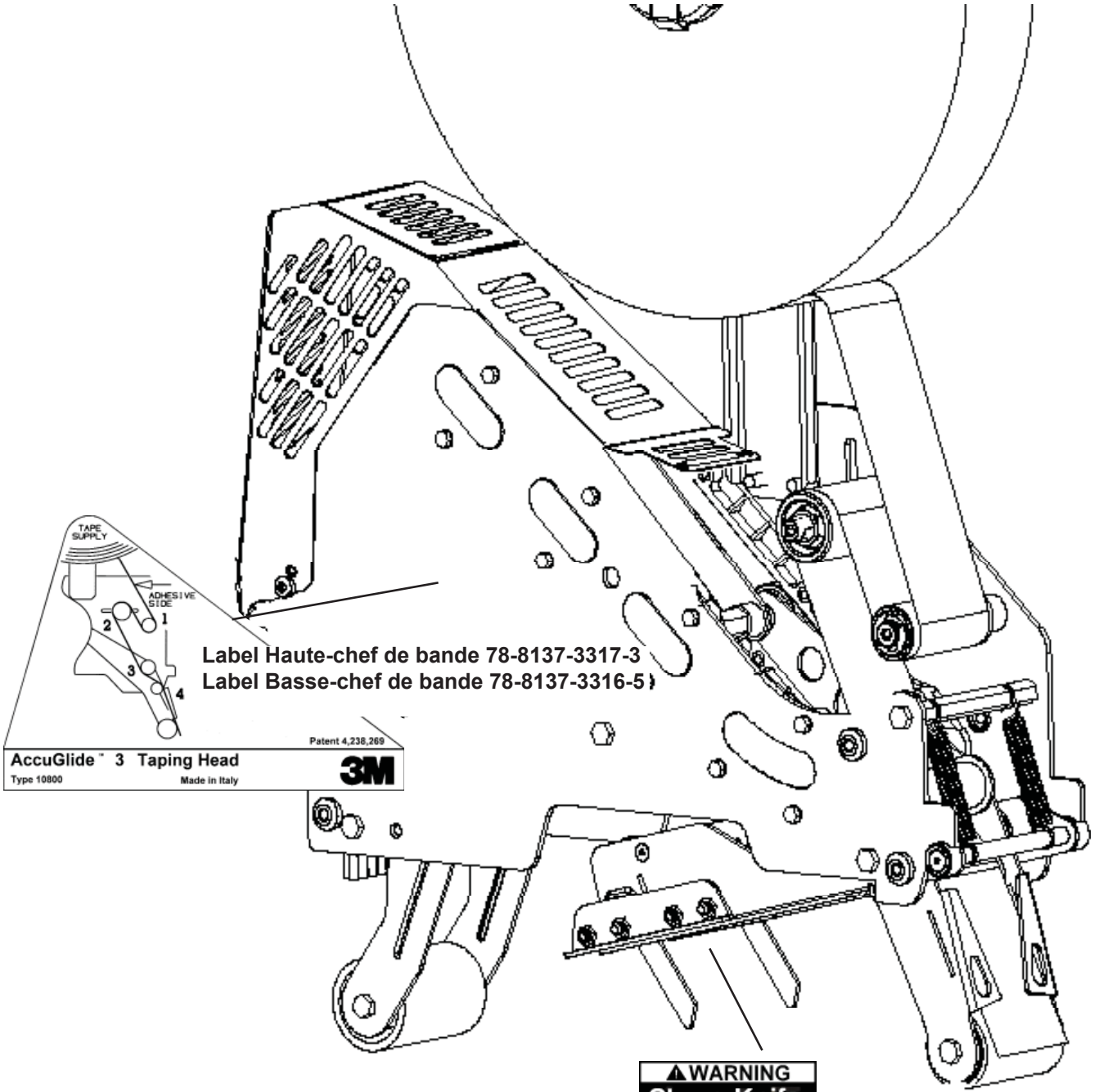
AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion:**
  - N'utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs.
- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:**
  - Utilisez l'équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
  - Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considérés comme difficile à soulever.

MISE EN GARDE

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
  - Tenez les mains loin de l'ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
  - Tenez les mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.
  - Introduisez toujours les boîtes dans la machine en poussant uniquement de l'extrémité de la boîte.
  - Gardez les mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des courroies en mouvement et des applicateurs de ruban.

Important - Dans le cas où les étiquettes de sécurité suivantes sont endommagés ou détruites, elles doivent être remplacés pour assurer la sécurité des opérateurs. Voir “Illustrations des pièces de rechange et Listes des pièces” pour l’étiquette les numéros de pièces.



Label Haute-chef de bande 78-8137-3317-3
Label Basse-chef de bande 78-8137-3316-5

78-8070-1335-0

78-8133-9606-2
Etiquette pour l’enfilage de ruban
(non représenté)

Dessin 1-1 Etiquettes de rechange/numéros de pièce 3M

1. **Ruban:**

   à utiliser avec ruban adhésif autocollant Scotch® pour fermeture de carton.

2. **Largeur de ruban :**

   36mm ou 1-1/2 pouces minimum à 48mm [2 pouces] maximum.

3. **Diamètre du rouleau de ruban :**

   Jusqu'à 405mm [16 pouces] maximum sur un diamètre de bague de 76mm [3 pouces].
   (S'adapte à tous système de rouleau de ruban autocollant Scotch®.)

4. **Longueur de support d'application de ruban- Standard:**

   70mm ± 6mm [2-3/4 pouces ±1/4 pouces]

   Longueur de support d'application de ruban- Optionnelle:

   50mm ± 6mm [2 pouces ± 1/4 pouce] (voir " réglages – longueur du porte-ruban.")

5. **Capacités de Taille de Boîte :**

   à utiliser avec des cartons ordinaires à rabats.

   Longueur – 443mm [17.44 pouces] Avec la garde

   Hauteur - 406mm [16 pouces] Avec la garde

   Largeur – 107 mm [4.2 pouces]

   Lorsque le applicateurs supérieur et inférieur sont utilisés sur la colleuse de carton «**3M-Matic**", référez-vous aux caractéristiques respectives du manuel d'installation pour les capacités de poids et de taille.

6. **Vitesse de fonctionnement:**

   Vitesse de convoyeur jusqu'à 0.50m/s [100FPM] maximum.

7. **Conditions d'utilisation :**

   Utiliser dans un environnement sec, relativement propre entre 5 ° à 40 ° C [40 ° à 105 ° F] avec des boîtes propre et sèches.

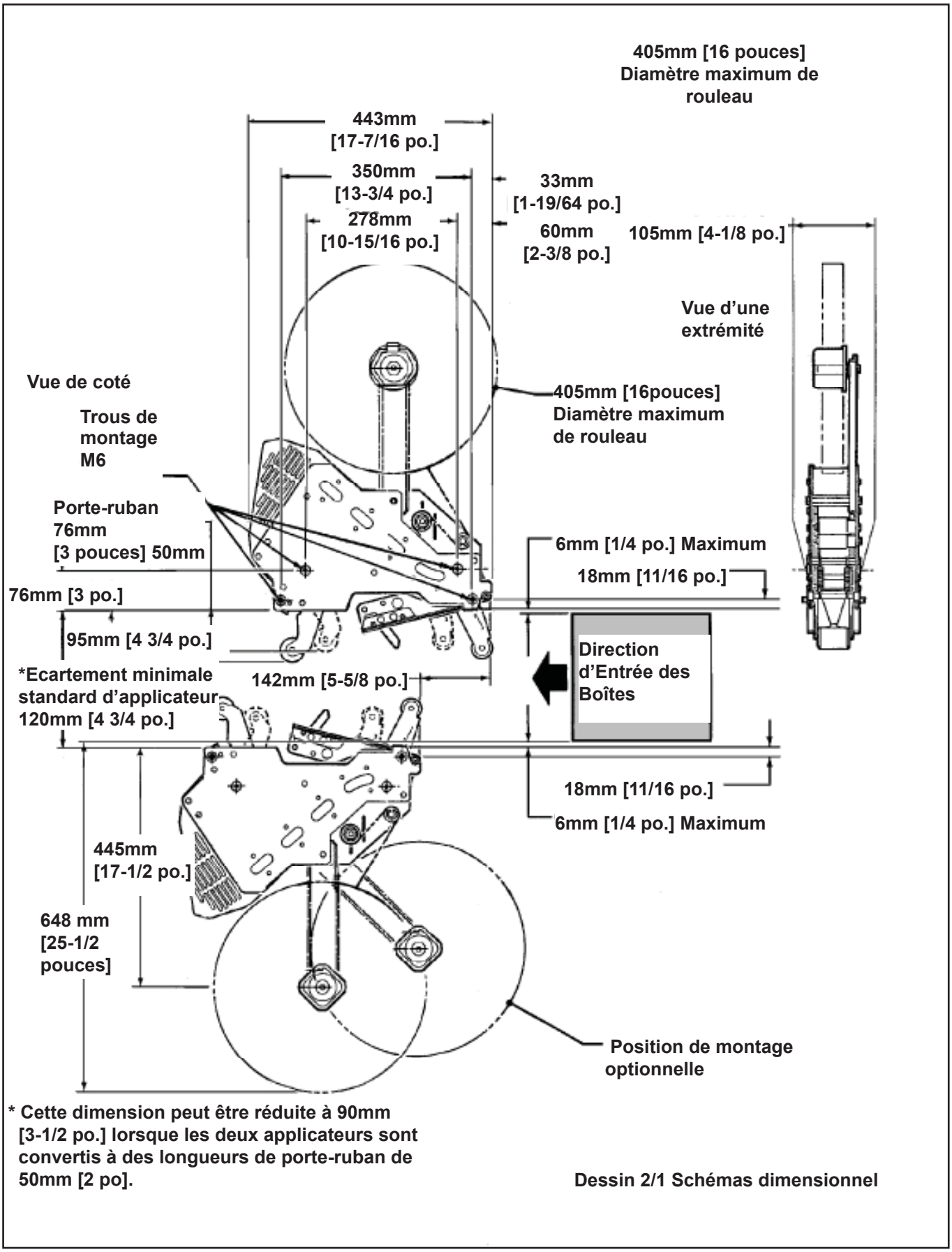
   Important- Les applicateurs ne doivent pas être lavé ou soumis à des conditions provoquant la condensation de l'humidité sur les composants.

8. **Dimensions de l'applicateur :**

Longueur	–	442mm [17 3/8 pouces]
Hauteur	–	648mm [25 1/2 pouces] (avec tambour de ruban)
Largeur	–	105mm [4-1/8 pouces] (sans entretoises de montage)
Poids	–	Empaqueté : 8,6kg [19 lbs.] Déballé : 7,7kg [17 lbs.]

(suite des caractéristiques sur la page suivante)

Caractéristiques (suite)



*** Cette dimension peut être réduite à 90mm [3-1/2 po.] lorsque les deux applicateurs sont convertis à des longueurs de porte-ruban de 50mm [2 po].**

Dessin 2/1 Schémas dimensionnel

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
- Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.

Réception et Manutention

Après déballage de l'ensemble de l'applicateur de ruban adhésif, examinez l'unité pour voir si des dommages qui auraient pu se produits pendant le transfert. Si des dommages sont évidents, ouvrez immédiatement un dossier de réclamation de dommages auprès de la compagnie de transport et informez également votre représentant de 3M.

Directives d'Installation

L'applicateur de ruban adhésif peut être utilisé dans la conversion d'une machine existante ou sur une machine faite sur commande. Il peut être monté pour l'application au dessus ou en dessous. Référez-vous " aux capacités de dimension de boîte", aussi bien qu'à la **Dessin 2-1** dans la section de caractéristiques, pour les points suivants en faisant de telles installations:

MISE EN GARDE

- **Pour réduire les risques associés à la fatigue musculaire:**
- Utiliser la mécanique corporelle appropriées lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs parce qu'ils sont modérément lourd ou peuvent être considéré difficiles à soulever

Important - Toujours effectuer un examen des risques pour déterminer les besoins de protection lorsque l'installation est faite pour une application autre que l'équipement 3M-Matic ™

1. Le système de convoyage de boîtes doit propulser positivement la boîte dans un mouvement continu, ne dépassant pas 0,50 m/s [100 pieds par minute], en passant par l'ensemble applicateur de ruban parce que c'est le mouvement de la boîte qui actionne le mécanisme d'application de ruban.
2. Si un pousseur ou convoyeur à taquets est utilisé, des mesures devraient être prises à la conception du convoyeur empêcher au pousseur d'entrer en contact avec les bras porteurs de galet d'application et de lissage, ce qui endommagerai l'applicateur.
3. La **Dessin 2-1** illustre la relation de montage typique pour placer en regard les ensembles applicateurs et permettre l'application sur des boîtes de hauteurs descendant jusqu'à 90mm [3-1/2 pouces]. Pour appliquer le ruban adhésif sur des boîte de hauteurs descendant jusqu'à 70 mm [2-3/4 pouces], les applicateurs doivent être complètement décalés de sorte qu'une seule bande d'adhésif soit appliquée à la fois.

Note – *L'application de ruban* ***AccuGlide™ 3*** *supérieur est fourni avec un garde-bras de lissage. Des réglages de cette garde peuvent être nécessaires pour installer l'applicateur de ruban sur certaines anciennes conceptions de la colleuse* **3M-*Matic*** ™.

4. Des goujons de montage sont fournis avec l'applicateur de ruban, mais les installations spéciales peuvent nécessiter d'autres moyens pour le montage.
5. Des patins de maintien ou guide devraient être fournis et l'applicateur monté de sorte que les plaques latérales soient distants de 6mm [1/4 de pouce] au maximum de la surface de patins sur laquelle la boîte se déplace.

Longueur du porte-ruban

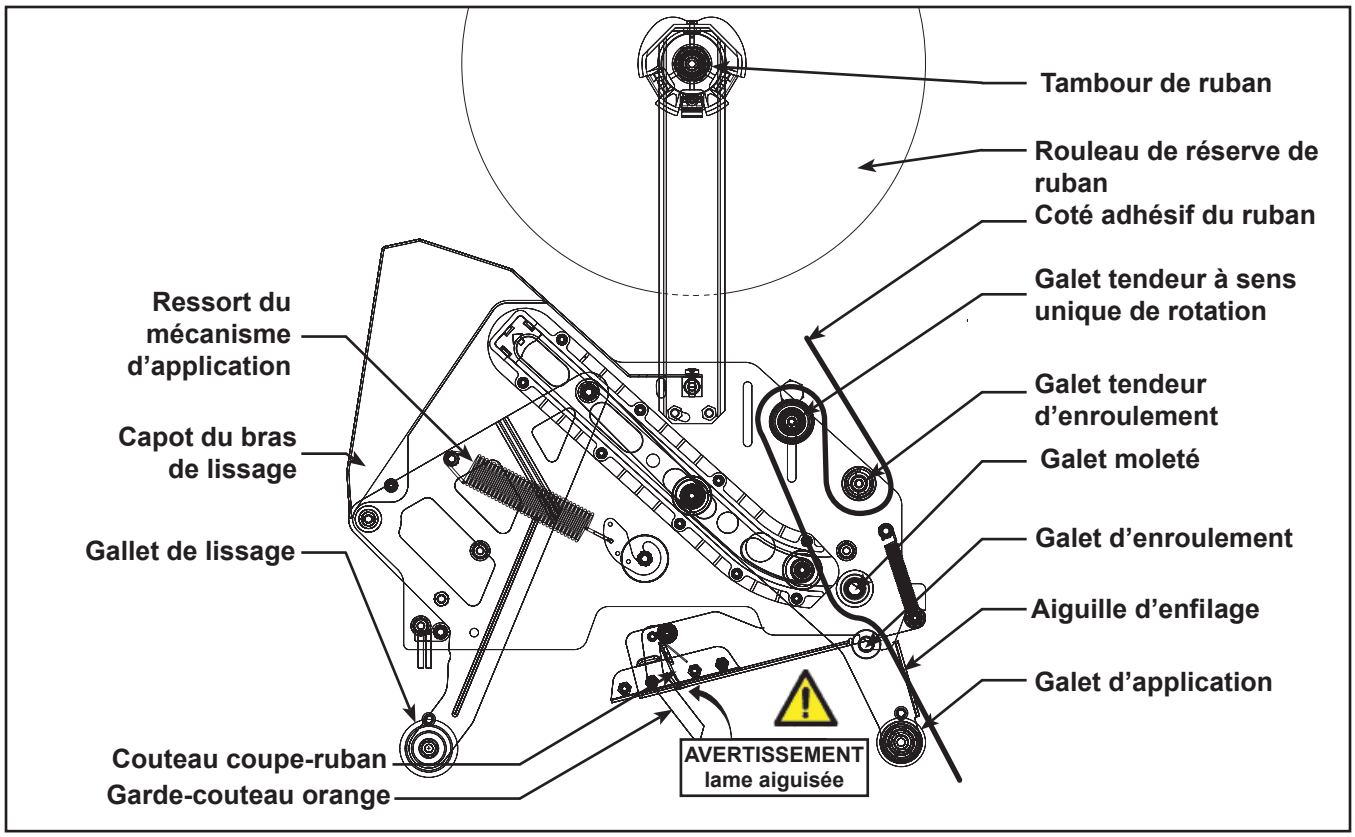
Les applicateurs de ruban sont réglées en usine pour appliquer des bout replié de ruban de longueur standard 70mm [2-3/4 pouces].

Les applicateurs peuvent être convertis pour appliquer des bouts de ruban replié de longueur 50 mm [2 po] à souhait, mais les deux applicateurs, supérieur et inférieur doivent être réglés pour appliquer la même longueur de bout replié de ruban.
Voir "réglages – Changer la longueur de bout replié de ruban de 70 à 50mm [2 à 2-3/4 pouces]. "

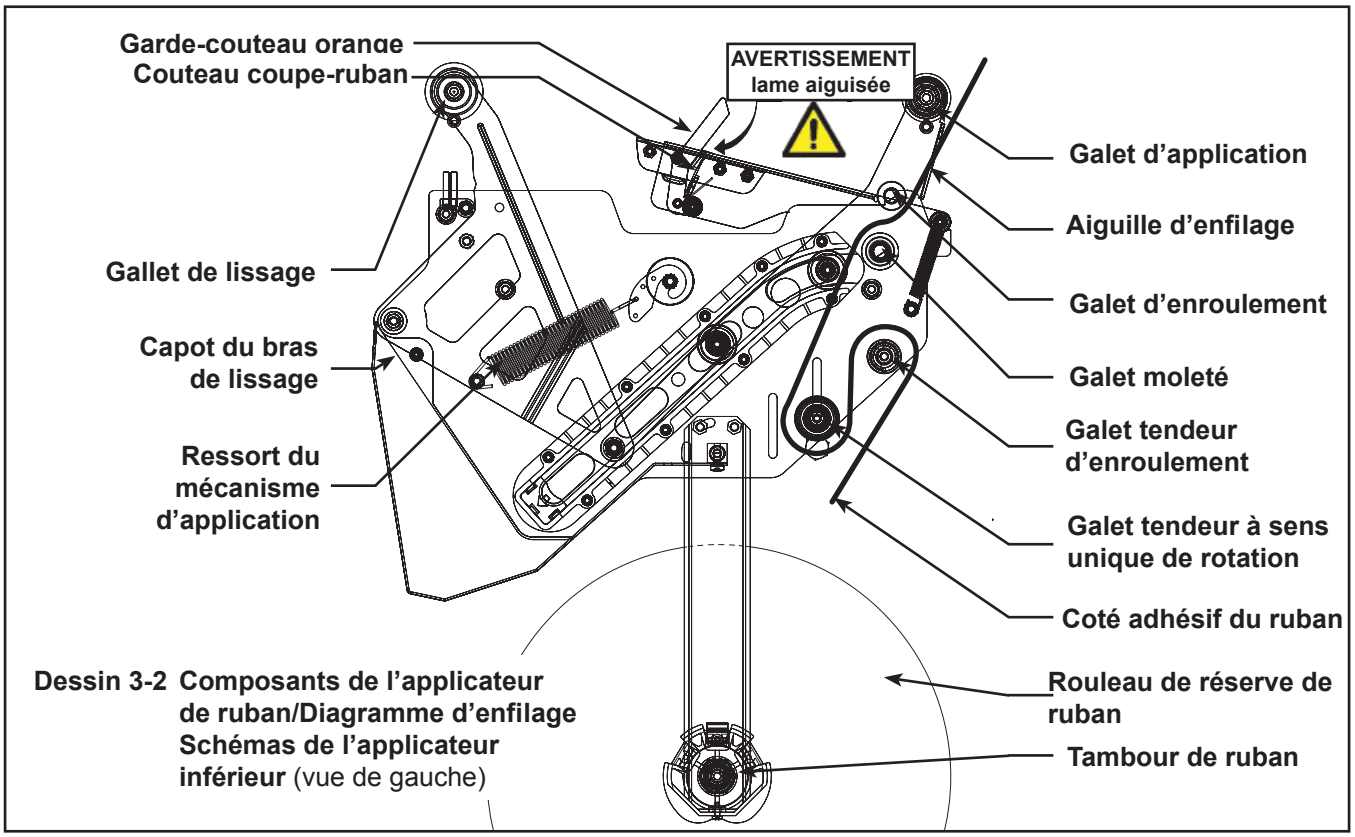
De plus, la vitesse du convoyeur à laquelle le produit se déplace au contact des applicateurs, influe sur la longueur de bouts de ruban repliés avant et arrière. Voir "section réglages – réglage de la longueur de bout replié de ruban vers l'avant."

Réglage largeur ruban

Les applicateurs sont réglés, depuis l'usine, à appliquer un ruban de 48mm [2 pouces] de large. S'il est nécessaire d'aligner le ruban ou d'appliquer des rubans plus minces, référez-vous à "réglages
- Alignement de la toile porter ruban" pour la procédure de mise en place.



Dessin 3-1 Composants de l'applicateur de ruban/Diagramme d'enfilage - Schémas de l'applicateur supérieur (Vue de gauche)



Dessin 3-2 Composants de l'applicateur de ruban/Diagramme d'enfilage Schémas de l'applicateur inférieur (vue de gauche)

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
- Couper l'alimentation en électricité et air sur l'équipement associé avant d'effectuer tout réglage, maintenance ou entretien courant de la machine ou de l'applicateur de ruban
- Ne tentez jamais de travailler sur l'applicateur de ruban adhésif pendant que le système de convoyage de carton est en marcherunning
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
- Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.
- Les lames sont extrêmement tranchantes

Il est recommandé de se référer aux instructions détaillées et des croquis détaillés donnés pour les quelques premières fois que les applicateurs de ruban seront chargé/enfilé; jusqu'à ce que l'opérateur devienne complètement familier de l'opération de chargement du ruban.

Note – Retirez le rouleau de ruban avant de retirer l'applicateur de ruban de la machine pour en minimiser le poids.

MISE EN GARDE

- **Pour réduire les risques associés à la fatigue musculaire:**
- Utiliser la mécanique corporelle appropriées lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs parce qu'ils sont modérément lourd ou peuvent être considéré difficiles à soulever
- **Pour réduire le risque lié à l'impact les risques:**
- Placez la tête de coller à un niveau ansheurt surface lors de la maintenance ou l'entretien de cet équipements

Chargement du ruban Applicateur de ruban supérieur

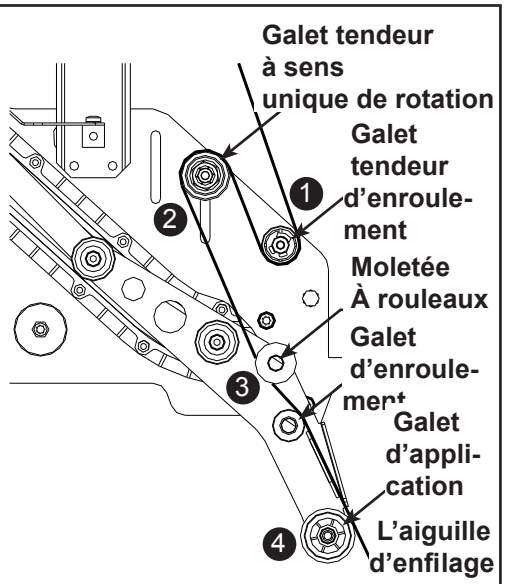
1. Placez l'applicateur supérieur dans une position de travail convenable.
2. Utilisez les **Dessins 3-3 à 3-5** et l'étiquette d'enfilage Placez le rouleau chargé de sorte que le côté adhésif du ruban soit face à l'avant de l'applicateur quand il est tiré du rouleau d'alimentation.
3. Attachez l'aiguille d'enfilage au bout du rouleau d'alimentation. Guide l'aiguilles d'enfilage autour du galet d'enroulement **(Position 1)** ensuite revenir autour du galet tendeur à un seul sens de rotation **(Position 2).**
4. Continuer en tirant l'aiguille d'enfilage vers le bas et le guider entre les deux galets sur le bras d'application **(Position 3).**
5. Tirez l'aiguille d'enfilage jusqu'à ce que le ruban passe entre la plaque d'application et les oreilles du bras d'application **(Position 4)** et que le bout dépasse le galet d'application. Si le ruban est correctement enfilé, le coté adhésif du ruban doit faire face aux galets moletés à la **Position 2** et également à la **Position 3.**
6. Coupez tout ruban dépassant.

Important - Ne pas couper contre le galet d'application - cela endommagerai le galet.

Chargement du ruban Applicateur de ruban inférieur

1. Retirez l'applicateur de ruban inférieur du banc du convoyeur ou équipement associé et placez-le dans une position de travail convenable.
2. L'applicateur de ruban inférieur est chargé et le ruban enfilé de la même manière que l'applicateur de ruban supérieur. Suivez la procédure de chargement/enfilage de ruban de l'applicateur supérieur.

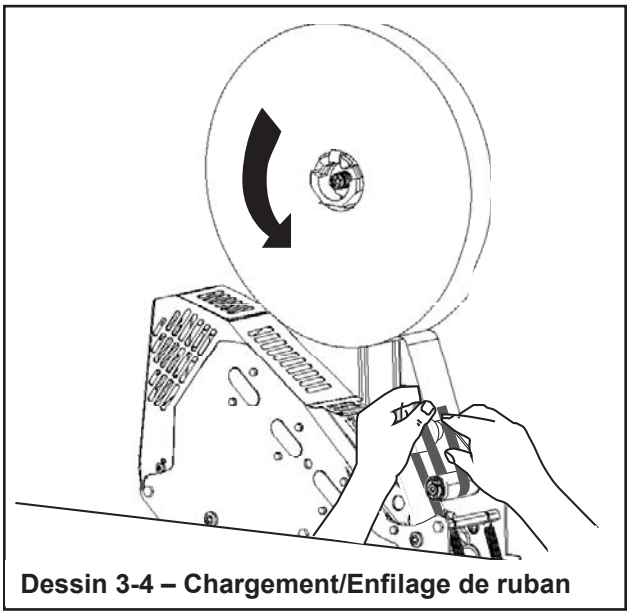
Dessin 3-3 Insérer l'aiguille au travers des galets dans le sens indiquée par les flèches.



Dessin 3-3 – Chargement/Enf lage de ruban

Dessin 3-4

Placer le rouleau de ruban sur le tambour de ruban pour alimenter en ruban avec le côté adhésif vers l'avant. Placer le rouleau de ruban pleinement contre la joue du tambour. Attachez le bout du ruban à l'aiguille d'enfilage tel qu'illustré.

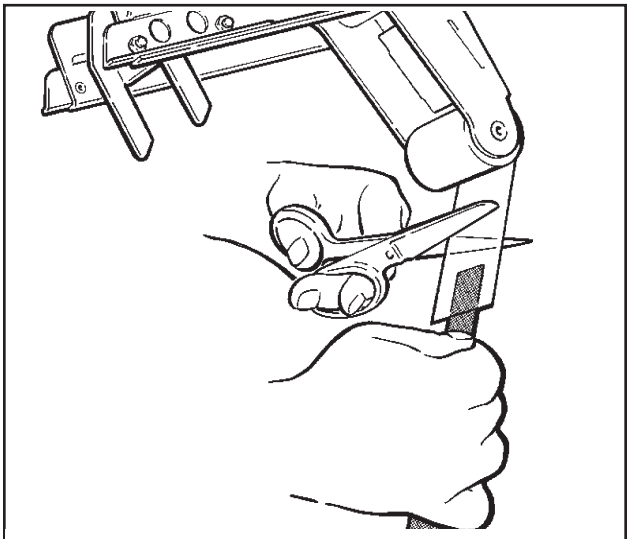


Dessin 3-4 – Chargement/Enfilage de ruban

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**

  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.
    Les lames sont extrêmement tranchantes.



Dessin 3-5– Chargement/Enfilage de ruban

Tourner manuellement le rouleau de ruban pour créer un mou dans le ruban pendant que vous tirez l'aiguille d'enfilage au travers du mécanisme d'application de ruban jusqu'à ce que l'aiguille soit passée et que le ruban soit aligné avec le galet d'application.

Le ruban dépassant peut être coupé avec des ciseaux au niveau du galet d'application.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
- Couper l'alimentation en électricité et air sur l'équipement associé avant d'effectuer tout réglage, maintenance ou entretien courant de la machine ou de l'applicateur de ruban
- Ne tentez jamais de travailler sur l'applicateur de ruban adhésif pendant que le système de convoyage de carton est en marcherunning
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
- Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.
- Les lames sont extrêmement tranchantes

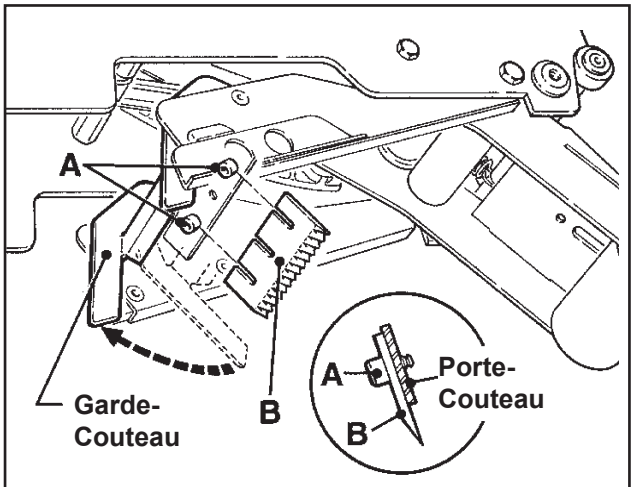
L'applicateur de ruban MST **AccuGlide™ 3-2 pouces** a été conçu pour un service long, et exempt de problème. L'applicateur fonctionnera bien s'il bénéficie de l'entretien de routine et du nettoyage. Les composants de l'applicateur de ruban qui tombent en panne ou s'usent de manière excessive devrait être rapidement réparés ou remplacés pour prévenir des dommages à d'autres parties de l'applicateur ou au produit.

Remplacement de lame, Applicateurs inférieur et supérieur – Dessin 4-1

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
- Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges.
- Les lames sont extrêmement tranchantes

1. Desserrez, mais retirez pas, les vis de la lame (A). Enlevez et déclassez la vielle lame.
2. Montez la nouvelle lame (B) avec le côté biseauté à l'opposé du porte-lame.



Dessin 4-1 – Remplacement de lame

3. Enfoncez les fentes de la lame contre les vis. (Ceci positionnera la lame au bon angle.) Serrez les vis de lame pour fixer la lame.

Note **–** Vérifiez la position de la lame pour assurer un bon dégagement entre la lame et la garde-lame en faisant tourner lentement la garde-lame vers l'arrière.

Garde-lame

la garde-lame couvre la lame chaque fois qu'une boîte n'est pas en train de recevoir le ruban adhésif. Vérifiez périodiquement pour vous assurer que la garde-lame fonctionne correctement et qu'il retourne couvrir la lame. Remplacer toute pièce défectueuse.

Languette graisseuse de lame

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
- Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges.
- Les lames sont extrêmement tranchantes

Les applicateurs sont équipés d'une languette graisseuse en feutre pré-lubrifié depuis l'usine pour fournir une couche d'huile au tranchant de la lame afin de réduire les dépôts de colle.

Appliquez de l'huile SAE #30 non-détergent au besoin. Saturer languette graisseuse en feutre.

Si un dépôt de colle du ruban adhésif se produit sur la lame, nettoyer soigneusement avec un chiffon huileux.

(Maintenance, suite à la page suivante)

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
- Couper l'alimentation en électricité et air sur l'équipement associé avant d'effectuer tout réglage, maintenance ou entretien courant de la machine ou de l'applicateur de ruban
- Ne tentez jamais de travailler sur l'applicateur de ruban adhésif pendant que le système de convoyage de carton est en marcherunning
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
- Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.
- Les lames sont extrêmement tranchantes

Nettoyage

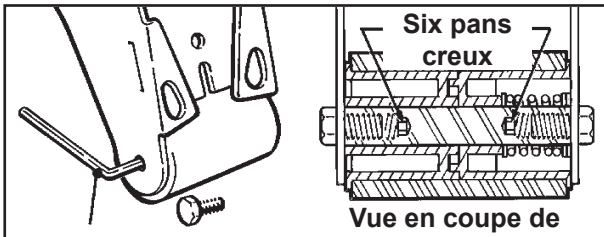
Les cartons ordinaires à rabats produisent beaucoup de poussière et de copeaux de papier lorsqu'ils sont convoyés au travers des applicateurs de ruban. Si on laisse cette poussière s'entasser sur les applicateurs, elle peut provoquer l'usure des pièces mobiles. Le dépôt excessif de saleté devra être essuyés à l'aide d'un chiffon humide. Le nettoyage doit être effectué une fois par mois, selon le nombre et le type de boîtes utilisées. Si les boîtes sont utilisées sales, ou si l'environnement dans lequel fonctionnent les applicateurs est poussiéreux, le nettoyage se fera de manière plus fréquente si nécessaire.

Note – Ne tentez jamais de retirer la saleté des applicateurs de ruban en soufflant avec de l'air comprimé. Cela peut causer la propagation de la saleté à l'intérieur des composants sur surfaces frottantes. La saleté dans ces zones peut causer de graves dommages matériel. Ne jamais laver ni soumettre les applicateurs de ruban à des conditions provoquant la condensation d'humidité sur les composants. Des dommages graves aux équipements peuvent en résulter.

Remplacement de galets d'Application/Lissage

Le remplacement d'un galet exige le démontage de l'axe et des vis de fixation. Sans endroit de prise, l'axe tourne souvent quand on cherche à démonter la deuxième vis.

Pour faciliter le démontage de la deuxième vis, un six pans creux de 5mm a prévu au fond des filets aux deux extrémités de l'axe. Insérer une clé de 5mm dans ce creux après avoir enlevé une des vis pour tenir l'axe afin de démonter la deuxième vis. Voir **Dessin 4-3.**



Clé hexagonale de 5mm

Vue en coupe de l'axe de ruban

Dessin 4-3

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés à de cisaillement, de pincement, et les risques d'enchevêtrement:**

- Tourner à air et de fournitures électriques hors équipements associés avant d'effectuer réglage, l'entretien, ou service de la machine ou de l'enregistrement des têtes.
- Ne jamais essayer de travailler sur la bande la tête d'enregistrer ou de charger tout le système d'entraînement boîte est en marche.

Alignement de l'attache-ruban (Dessin 5-1)

L'ensemble du tambour de l'attache-ruban est préconfiguré pour accueillir des rubans de 48 mm [2 pouces] de large. L'ensemble du tambour de ruban est réglable pour obtenir l'alignement de ruban plus minces.

Pour déplacer l'attache vers une position qui correspond à une nouvelle largeur de bague de ruban **(Dessin 5-1):**

1. Enlever la vis de l'attache.
2. Déplacer l'attache vers la position qui correspond à la largeur de la bague.
3. Remonter la vis dans le nouvel emplacement de l'attache.

Pour régler ou centrer la largeur du ruban sur l'axe de l'applicateur de ruban, et donc la fente centrale des rabats de la boîte, **Dessin 5-2):**

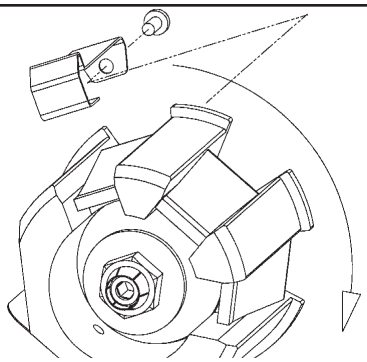
1. Desserrez l'écrou frein hexagonal à l'arrière du support de tambour sur l'axe de tambour de ruban. Utilisez une clé réglable ou une clé ouverte de 25mm.
2. Tourner l'axe du tambour de ruban dans un sens et l'autre pour centrer la toile porte ruban (utiliser une clé à six pans de 5mm).
3. Serrer l'écrou frein hexagonal pour immobiliser le réglage.

Aucun autre composant ne nécessite un réglage Pour l'alignement de la toile porte ruban.

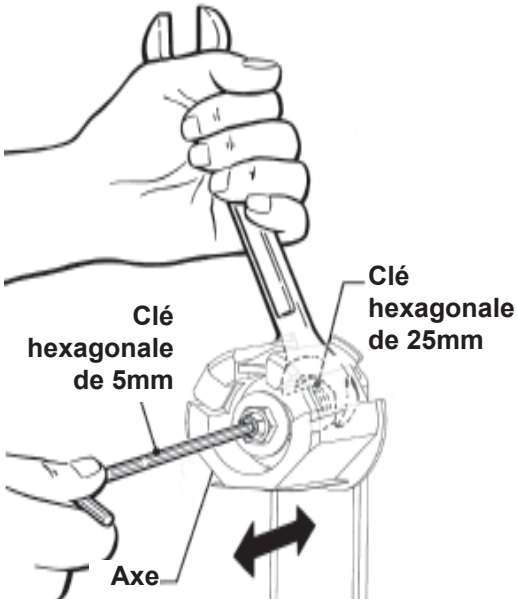
Frein à friction de tambour de ruban (Dessin5-3)

Le frein à friction du tambour de ruban sur chaque applicateur de ruban est préréglé, en fonctionnement normal, pour prévenir le retour du ruban.
Si le réglage de la tension s'avère nécessaire, tourner écrou autofreiné sur l'axe pour varier la compression du ressort. Tourner l'écrou dans le sens horlogique afin d'augmenter la force de freinage, et anti-horlogique pour diminuer la force de freinage. Réglez le frein à la tension minimale pour éviter une course excessive de inversion de la course du ruban.

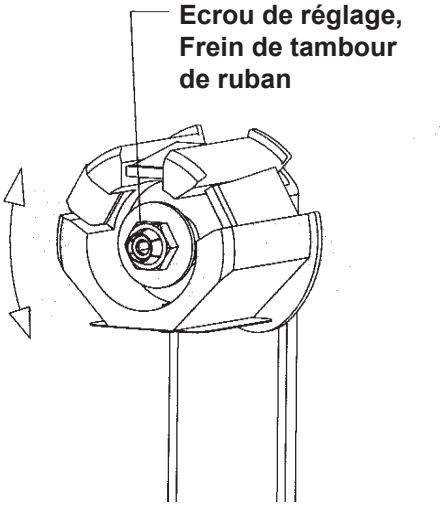
Note – *Une force de freinage excessive entraînera une mauvaise qualité d'application de ruban et peut conduire à l'ondulation du ruban sur le bout replié de ruban arrière.*



Dessin 5-1 – Centrage de l'attache du ruban



Dessin 5-2 – Alignement de la toile porte ruban



Dessin 5-3 Frein à friction du tambour de ruban

(suite Réglage à la page suivante)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pincement, et enchevêtrement:**

- Couper l'alimentation en courant électriques et en air de l'équipement associé avant d'effectuer tout les réglages, maintenance ou entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.
- Ne tentez jamais de travailler sur ou de charger l'applicateur de ruban pendant que le système de convoyage de boîtes est en marche.

Ressort du mécanisme d'application

Pour obtenir l'accès au ressort, enlever le couvercle de l'applicateur de ruban (quatre vis de fixation). Replacer le couvercle lorsque vous avez terminé.

Le ressort du mécanisme d'application, montré sur les **Dessins 5 et 4A-5-4B**, contrôle la pression d'application et du galet de lissage sur la boîte et remet le mécanisme en position réarmé.
La pression du ressort est préréglée, comme le montre la **Dessin 5-3A** pour le fonctionnement normal, mais est réglable.

Si une fente apparait sur le ruban à la partie arrière de la boîte, augmenter la pression du ressort. Si l'avant de la boîte est en train d'être écrasé par le galet d'application, réduire la pression du ressort.

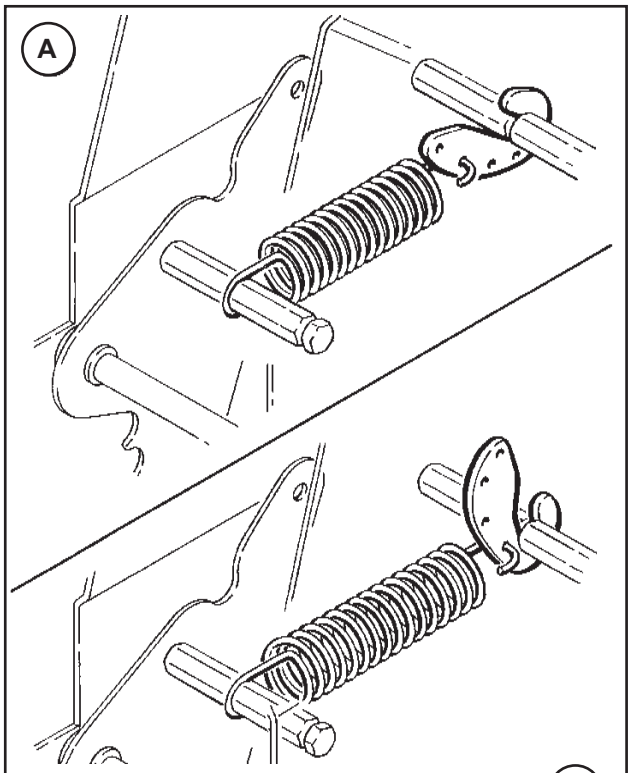
Retirer la boucle au bout du ressort du support porte-ressort et placer la boucle dans d'autres trous prévus, comme le montre la **Dessin 5-3B**, permettra de régler la pression du ressort.

Galet tendeur à sens unique de rotation Dessin 5-5

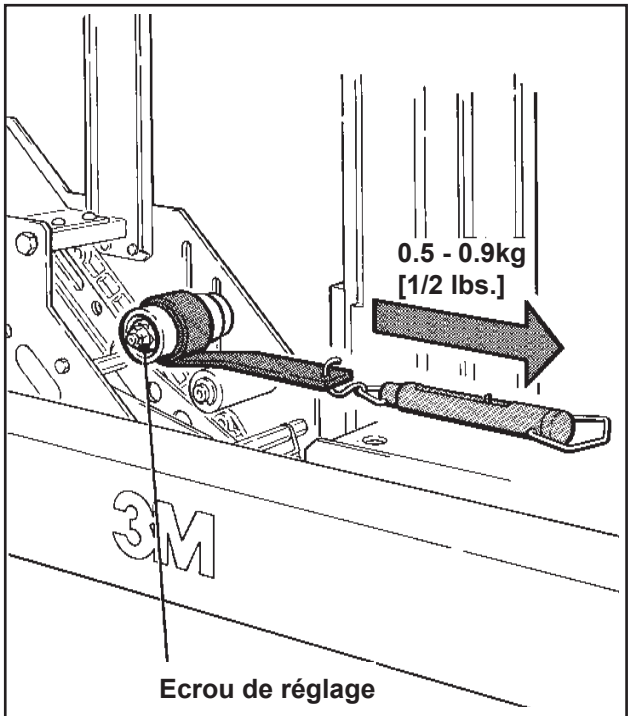
Le galet tendeur à sens unique de rotation est réglé en usine. En replaçant cet ensemble, le galet doit avoir une force tangentielle minimale de 0,5kg [1 lb] pendant qu'il tourne.

Pour régler la tension :

1. Enroulez une corde ou petit sangle (non-adhésif) 4-6 tours autour du galet tendeur.
2. Attacher un dynamomètre à ressort au bout du cordon ou de la sangle.
3. Tournez l'écrou de réglage avec la clé à douille french fournie, jusqu'à ce qu'une force d'environ 0,5kg à 0,9kg [1 à 2 lb.] soit nécessaire pour tourner le galet en tirant sur le dynamomètre à ressort.



Dessin 5-4 – Ressort du mécanisme d'application



Ecrou de réglage

Dessin 5-5 – Galet tendeur à sens unique-rotation

(Adjustments continued on next page)

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**

- Couper l'alimentation en courantélectriques et en air de l'équipement associé avant d'effectuer tout les réglages, maintenance ou entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.
- Ne tentez jamais de travailler sur les applicateurs de ruban ou de charger le ruban pendant que le système de convoyage de boîtes en carton fonctionne

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**

- Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes

Réglage Longueur bout replié de ruban vers l'avant de ruban – **Dessin 5-6.**

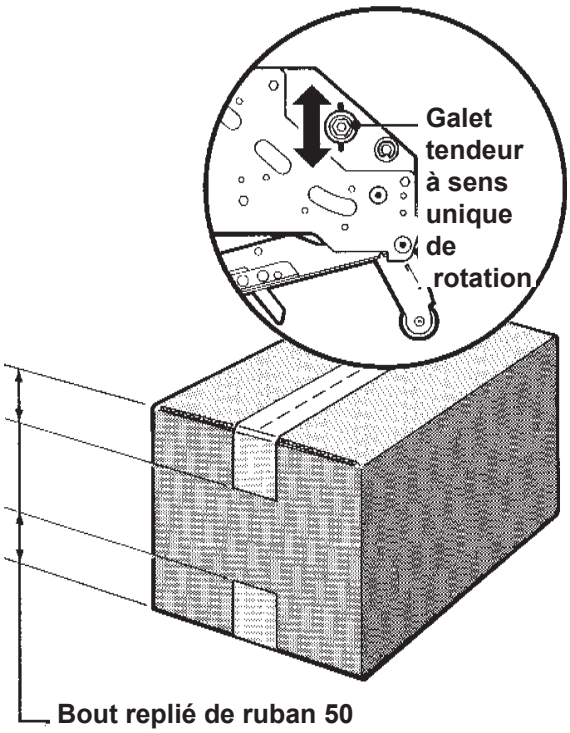
La position du galet tendeur à sens unique de rotation est réglable pour permettre de contrôler la Longueur de la bout replié de ruban vers l'avant.

Eloigner ce galet de plus en plus du sommet de la boîte ou de la surface inférieure diminuera la longueur de bout replié de ruban vers l'avant. Le rapprocher plus du sommet de la boîte ou de la surface inférieure augmentera la Longueur du bout de ruban replié vers l'avant.

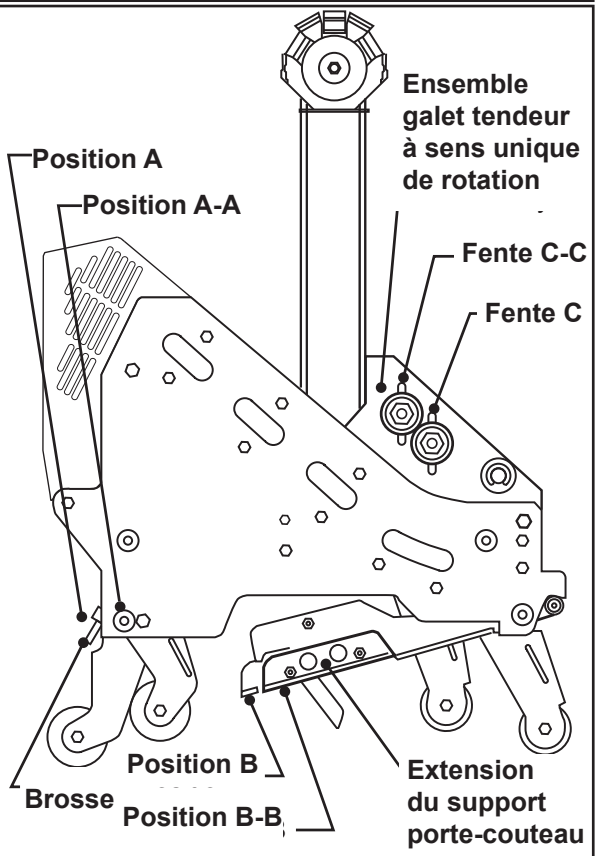
Changer la longueur de bout de ruban replié, de 70 à 50 mm [2-3/4 à 2 pouces] – **Dessin 5-7.**

Note **–** En cas de changement de la longueur de bout de ruban replié, tous les deux applicateurs, inférieur et supérieur, doivent être réglés pour appliquer les mêmes longueurs bout replié de ruban.

1. Enlever et conserver les deux vis à tête hexagonal et enlever la brosse de la position normale **"A"** sur le cadre latéral.
2. Remonter et fixer la brosse en position **"A-A"** sur le cadre latéral en avant de l'emplacement normal en utilisant les organes d'assemblage d'origine.
3. Retirer les extensions du support porte-couteau de la position **"B".**
4. Remonter les extensions du support porte-couteau en position avant **"B-B".**
5. Enlever et conserver l'ensemble galet tendeur à sens unique de rotation de la fente **"C"** du cadre.
6. Remonter l'ensemble galet tendeur à sens unique de rotation près du haut de la fente **"C-C"** en utilisant les organes d'assemblage d'origine.
7. Réglez le galet tendeur en fonction du "réglage de la longueur de bout replié de ruban vers l'avant" ci-dessus.



Dessin 5-6 – Longueur bout replié de ruban vers l'avant



Dessin 5-5 Changer longueur/ bout repliéde ruban

Guide de recherche de pannes

Problème	Cause	Correction
Le bout de ruban replié à l'avant de la boîte est trop long	Le ruban est enfilé incorrectement	Le ruban doit aller autour du galet d'enroulement avant de passer sur le galet tendeur à sens unique de rotation
	La tension du ruban est trop faible	Réglez le galet tendeur à sens unique
	Le galet moleté patine Le ruban se confine sur un côté ou patine sur les attaches du support du de l'applicateur	Vérifier la présence de dépôt d'adhésifs entre le galet moleté et son axe. Nettoyez et lubrifier l'arbre. Enlevez tout le lubrifiant des surfaces du galet.
	Le galet tendeur à sens unique de rotation n'est pas correctement positionné	Réglez les alignements de la toile porte ruban
	L'applicateur n'est correctement installé	Placez le galet dans sa fente de montage de sorte que le ruban s'étende juste au-delà de l'axe du galet d'application
La lame ne coupe pas le ruban ou le bout du ruban est dentelé ou déchiquetés	La lame est émoussée et/ou a des dents cassées	Vérifier réglage longueur de bout replié de ruban Remplacez la lame
	La tension du ruban est insuffisante	Augmenter la tension de ruban par en réglant le galet tendeur à sens unique de rotation
	L'adhésif s'est entassé sur la lame	Nettoyer et ajuster la lame
	La lame n'est pas correctement positionnée	Assurez-vous que la lame est à fond contre les boulons de fixation
	La lame est sèche	Lubrifiez la languette graisseuse de lame sur la garde-lame
	La lame est à l'envers	Montez la lame afin que le bord biseauté soit tourné en opposition de l'entrée de l'applicateur
	Un ou les deux ressorts du découpeur manquent ou sont étirés	Remplacer le(s) ressort(s) défectueux
	La surface du galet tendeur n'est pas complètement en contact avec le cadre de l'applicateur de ruban	Assurez-vous que le roulement à sens unique est sous la surface du galet tendeur. Si non, appuyez enfoncez le roulement dans le galet ou remplacer le galet.

Guide de recherche de pannes

Problème	Cause	Correction
Bande est tabulation sur la moyenne mobile sur la jambe arrière de la boîte	Il ya une tension excessive sur le tambour du ruban et/ou l'ensemble du galet tender à sens unique de rotation	Réglez la tension du galet tendeur à sens unique de rotation et/ou le tambour de ruban
	Les galets sur le parcours du ruban ne tournent pas librement	Nettoyer les dépôts d'adhésif de la surface, du bout et des axes de galets. Ensuite, lubrifier les axes de galet. Enlevez tout le lubrifiant des surfaces du galet.
	La lame ne coupe pas correctement le ruban	Référez-vous aux problème de coupe de ruban
	Le ruban est enfilé incorrectement	Renfilez le ruban
	Le ressort du mécanisme d'application a trop peu de tension	Déplacer anneau de ressort vers le trou suivant plus serré
Le bout du ne reste pas en position d'application en avant du galet d'application	Le ruban est mal enfilé	Renfilez le ruban
	Le galet moleté épaulé simple dépasse au retour du mécanisme d'application en position réarmé	Réglez la tension du galet dans la fente de montage pour augmenter la longueur de bout replié de ruban
	Le galet d'application dépasse au retour du mécanisme d'application à sa position réarmé	Il devrait y avoir un léger patinage lors de la rotation du galet d'application. Si non, vérifier les ressorts de sources de friction et/ou les goupilles de friction et remplacer si nécessaire
	Le galet tendeur à sens unique de rotation n'est pas correctement positionné	Positionner galet dans sa fente de montage de sorte que le bout du ruban s'étende au delà de l'axe du galet d'application
	Le galet tendeur à sens unique de rotation est défectueux	
Ruban non centrée sur la fente de la boîte	Tambour de ruban non centré	Remplacer le galet tendeur à sens unique de rotation
	Guides de centrage non centrés	
	Rabats de boîte de longueur différente	Repositionner le tambour de ruban
		Régler les guides de centrage
		Vérifier les spécifications de boîte

Pièces de rechange recommandées

Énuméré soyez un ensemble de pièces qui nécessiterons d'être remplacés périodiquement en raison de l'usure normale. L'ensemble comprend les éléments suivants qui devraient être commandés lors de l'utilisation pour maintenir la production des applicateurs:

Applicateur supérieur AccuGlide™3-2 Pouces

Qté.	numéro de pièce	Description
4	78-8076-4500-3	Tige– Montage
1	78-8137-3311-6	Ressort– Extension supérieur
1	78-8017-9173-8	Lame– 65 mm/2.56 Pouces
2	78-8052-6602-6	Ressort– Découpeur
1	78-8076-4726-4	Outil– Enfilage ruban

Applicateur inférieur AccuGlide™ 3-2 Pouces

Qté.	numéro de pièce	Description
1	78-8017-9173-8	Lame– 65 mm/2.56 Pouces
2	78-8052-6602-6	Ressort– Découpeur
4	78-8076-4500-3	Tige– Montage
1	78-8137-3312-4	Ressort– Inférieur Extension
1	78-8076-4726-4	Outil– Enfilage ruban

En plus de ce qui précède un lot de pièces de rechange fournies avec l'applicateur, il est suggéré que les pièces de rechange suivantes soient gardées lesquelles nécessiterons le remplacement dans des conditions normales d'usure de l'applicateur.

Qté.	numéro de pièce	Description
1	78-8057-6179-4	Galet– Application
1	78-8057-6178-6	Galet– Lissage
1	78-8113-7030-9	Ressort– Torsion

Pièces de rechange et service

Référez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "pièces de rechange et l'information de service".

Illustration des pièces de rechange et listes de pièces

Applicateur Supérieur AccuGlide™ 3-2 Pouces, Type 10800
Applicateur Inférieur AccuGlide™ 3-2 Pouces, Type 10800

1. Référez-vous à la **Dessin des ensemble** applicateur pour trouver toutes les illustrations de pièces identifiées par des **numéros de Dessi**n.

2. Référez-vous à la Dessin ou aux Dessins pour déterminer **les pièces individuelles** nécessaires et le **numéro de référence des pièces**.

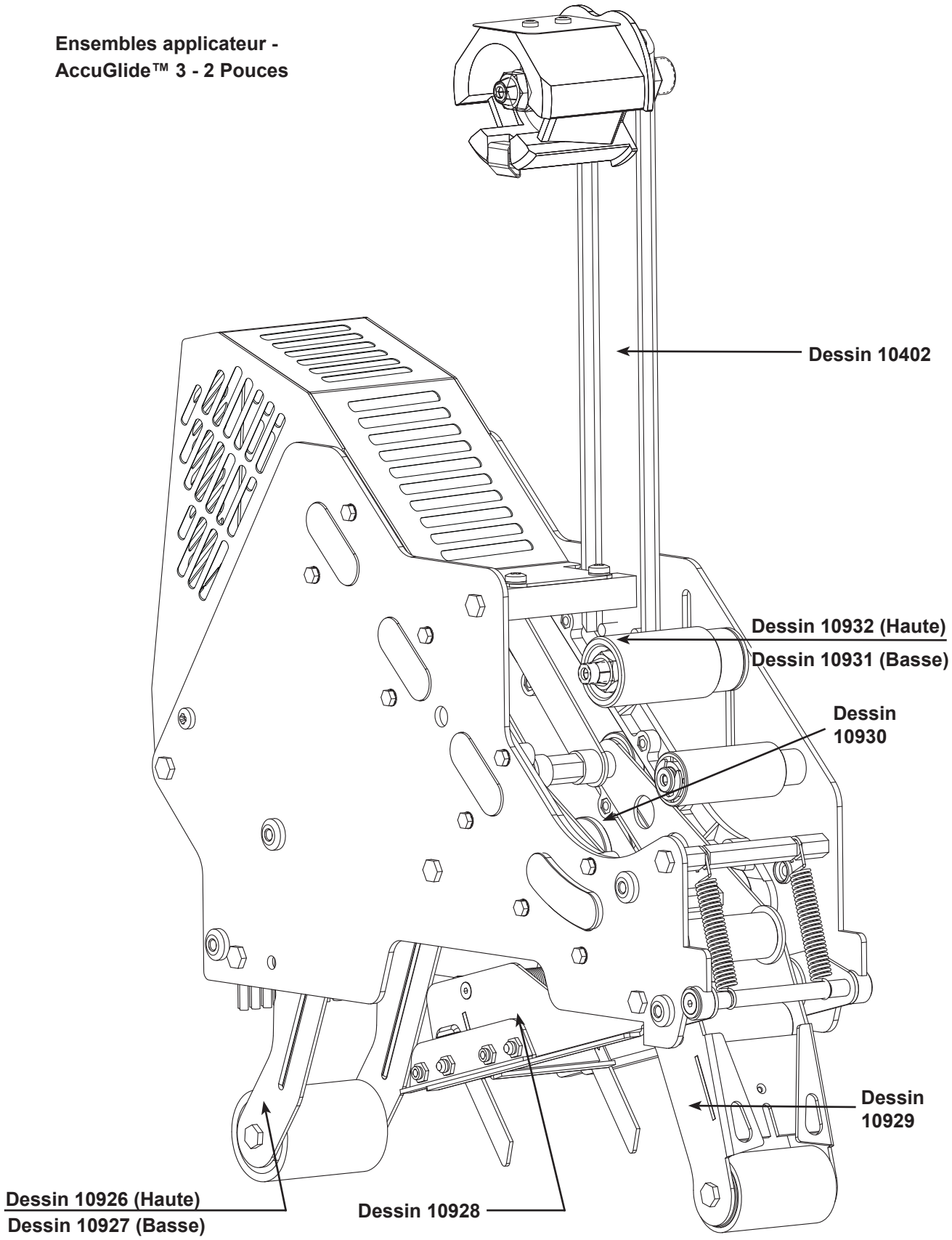
3 . La **liste des pièces de rechange** qui suit chaque illustration, comprend le numéro de pièce et une description de pièce pour les parties de cette illustration.

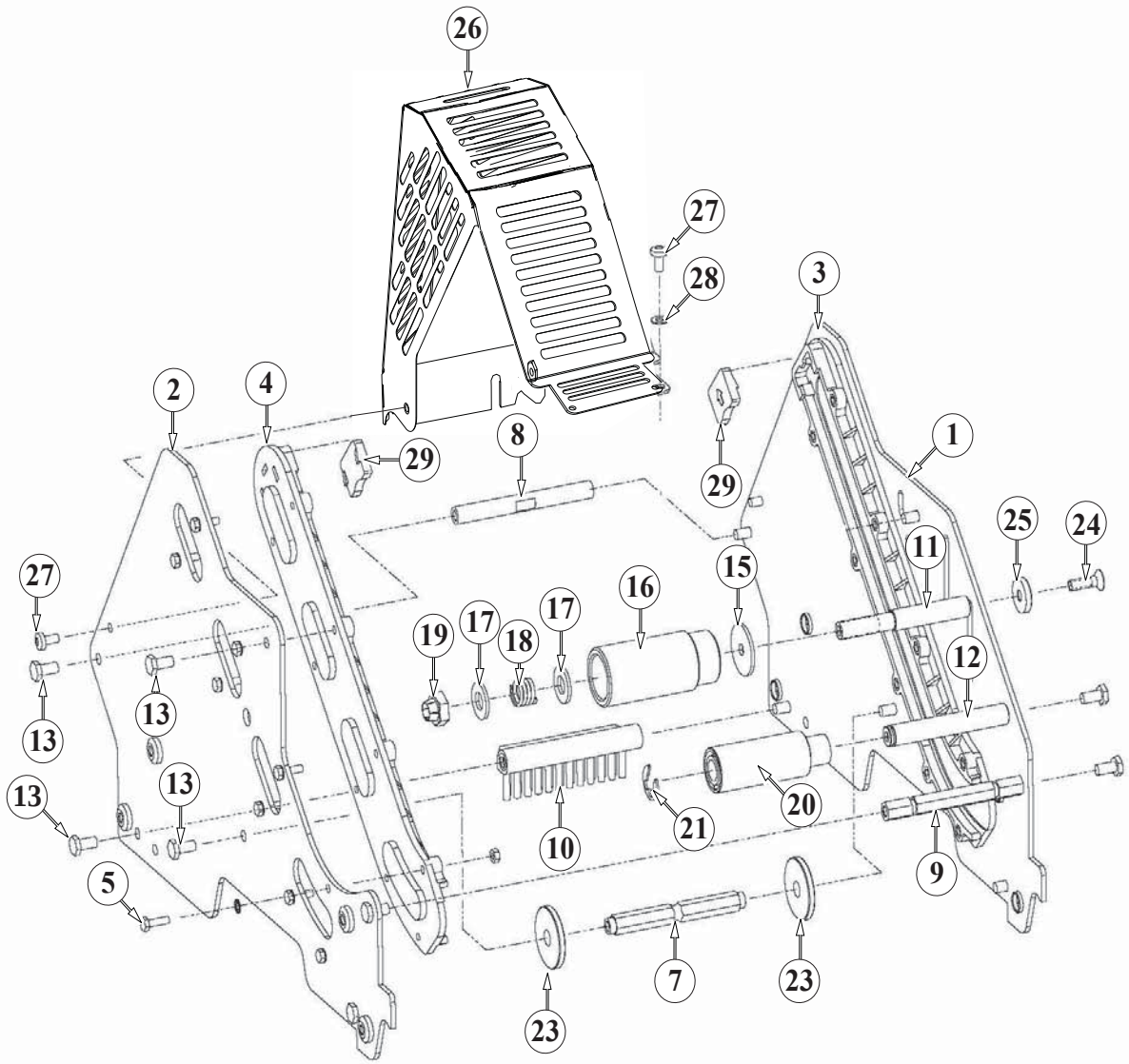
Note – La description complète a été inclus pour les organes d'assemblage standard et les composants disponibles dans le commerce. Cela a été fait pour permettre l'obtention de ces pièces standards localement, si le client choisit cette option.

4. Référez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "**pièces de rechange et information du service**" pour les information de commande des pièces de rechange.

Important - Ce ne sont pas toutes les parties énumérées qui sont normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensemble représentés sont disponibles uniquement sur commande spéciale. Entrez en contact avec **3M**/Partie dévidoir de ruban pour confirmer la disponibilité d'article.

Ensembles applicateur -
AccuGlide™ 3 - 2 Pouces

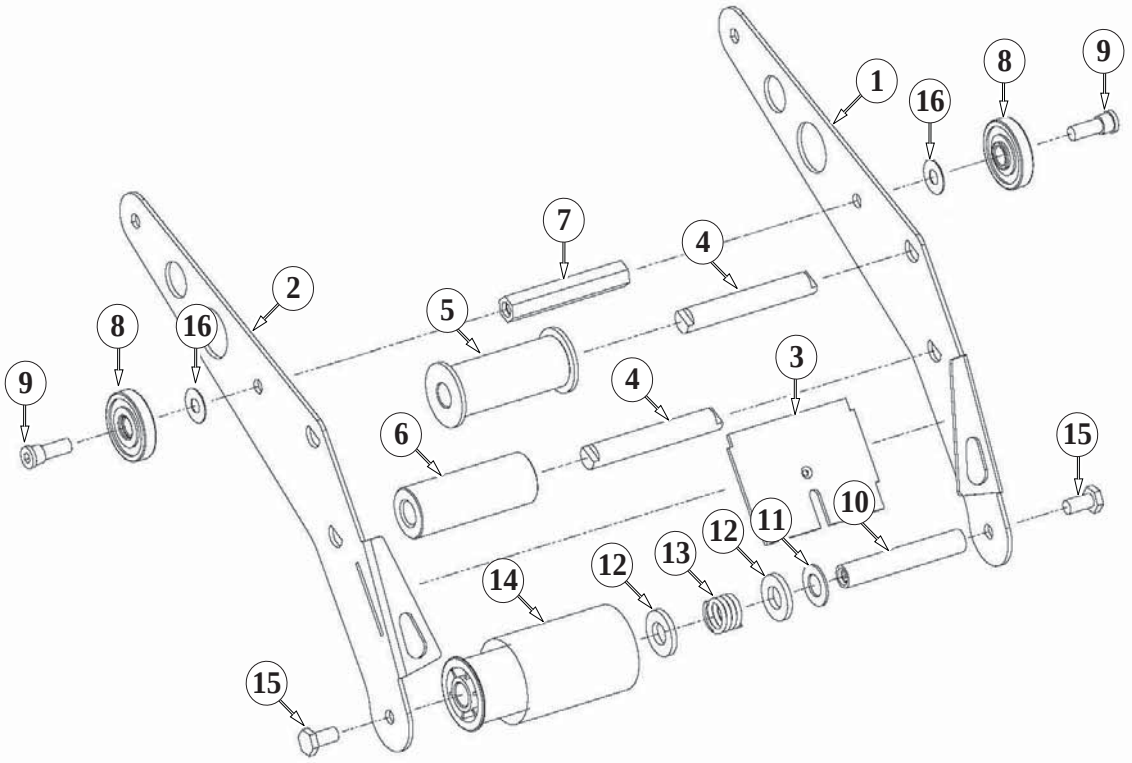




Dessin 10925 – Haute-Chef

Dessin 10925 – 2" Haute-Chef

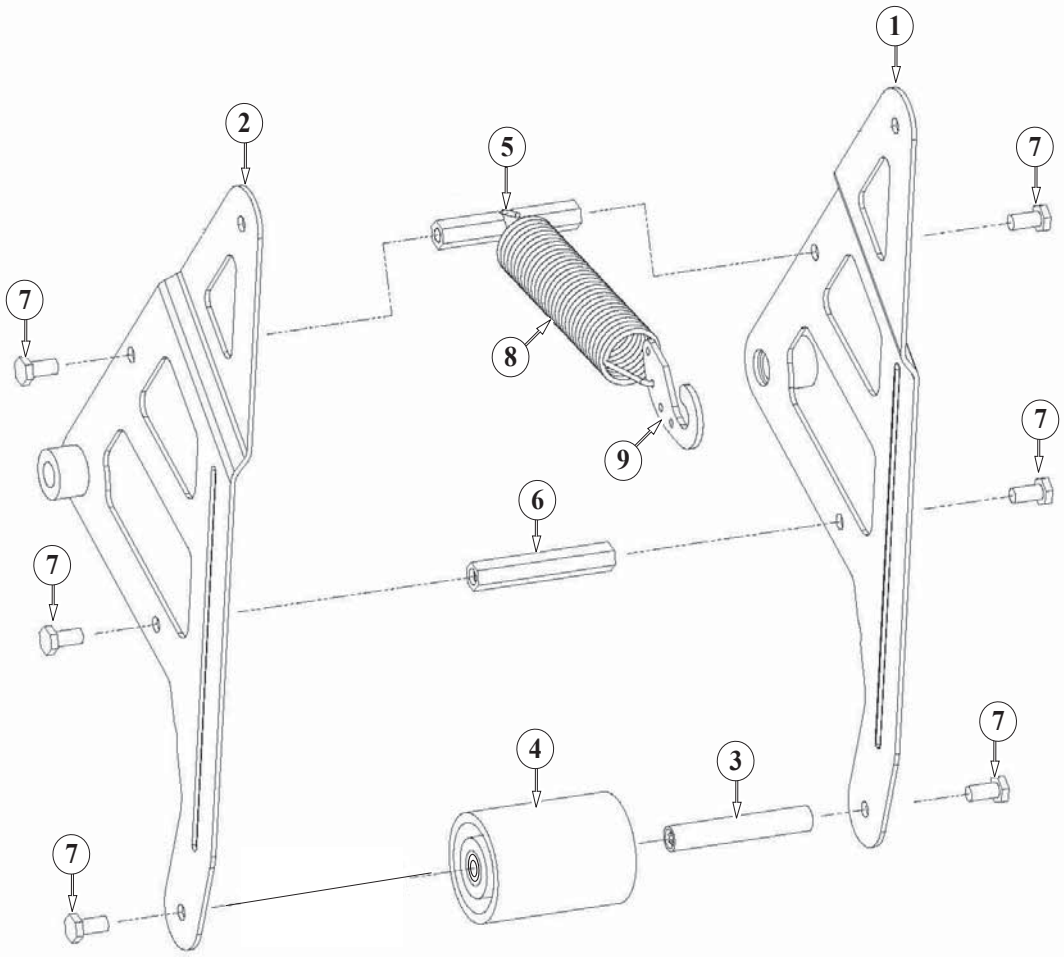
Ref. No.	3M Part No.	Description
10925-1	78-8137-3294-4	Frame – Tape Mount Upper Assembly
10925-2	78-8137-3295-1	Frame – Front Upper Assembly
10925-3	78-8068-4143-9	Guide – #1
10925-4	78-8068-4144-7	Guide – #2
10925-5	78-8060-7818-0	Screw – Hex Hd, M4 x 12
10925-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex Jam, M4
10925-7	78-8070-1251-9	Spacer – Spring
10925-8	78-8137-3298-5	Shaft - Pivot 90mm
10925-9	78-8052-6560-6	Spacer – Front
10925-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10925-11	78-8052-6564-8	Shaft – Tension Roller
10925-12	78-8052-6568-9	Shaft – Wrap Roller
10925-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10925-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10925-16	78-8052-6565-5	Roller – Top Tension
10925-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10925-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10925-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10925-20	78-8052-6569-7	Roller – Wrap
10925-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10925-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting (not shown)
10925-23	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10925-24	78-8060-8179-6	Screw – Flat Hd Hex, M6 x 20
10925-25	78-8076-5477-3	Washer – Special /6.5 x 20 x 4
10925-26	78-8137-3299-3	Guard – Head
10925-27	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10925-28	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10925-29	78-8133-9615-3	Bumper
10925-30	78-8133-9605-4	Label – Threading, English Language



Dessin 10922 – Haut et le Bas Chefs

Dessin 10922 – 2" Haut et le Bas Chefs

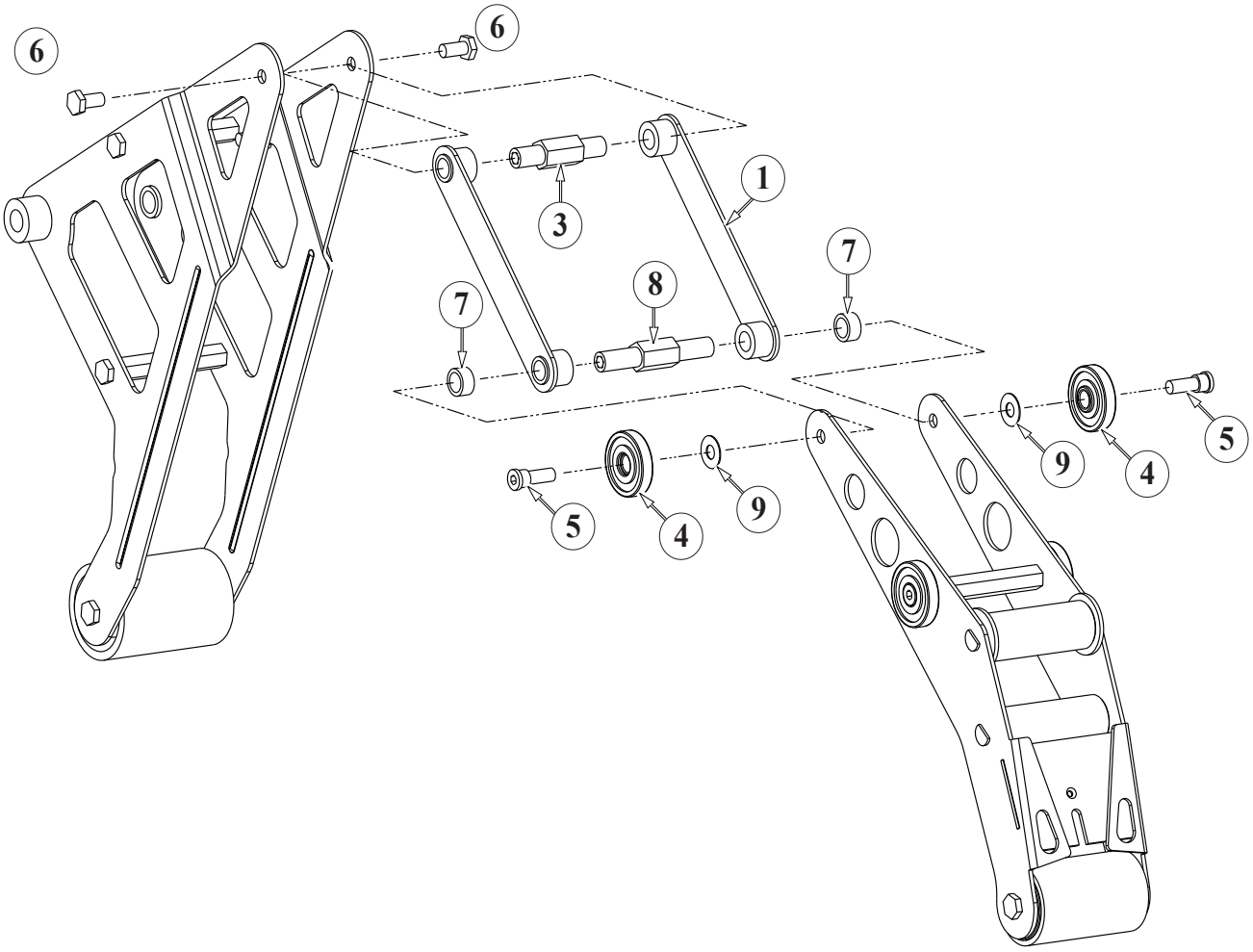
Ref. No.	3M Part No.	Description
10922-1	78-8133-9509-8	Applying Arm #1
10922-2	78-8133-9510-6	Applying Arm #2
10922-3	78-8070-1221-2	Plate – Tape
10922-4	78-8070-1309-5	Shaft Roller
10922-5	78-8070-1367-3	Roller – Knurled Assembly
10922-6	78-8070-1266-7	Roller – Wrap
10922-7	78-8052-6580-4	Spacer
10922-8	78-8017-9082-1	Bearing – Special, 30 mm
10922-9	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10922-10	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10922-11	78-8017-9074-8	Washer – Nylon, 15 mm
10922-12	26-1004-5510-9	Washer – Friction
10922-13	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10922-14	78-8137-1438-9	Assembly– Applying Roller
10922-15	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10922-16	78-8094-6151-6	Washer - Flat, 6.5 ID x 15 OD x 0.5 Thk



Dessin 10919 – Haute-Chef

Dessin 10919 – 2" Haute-Chef

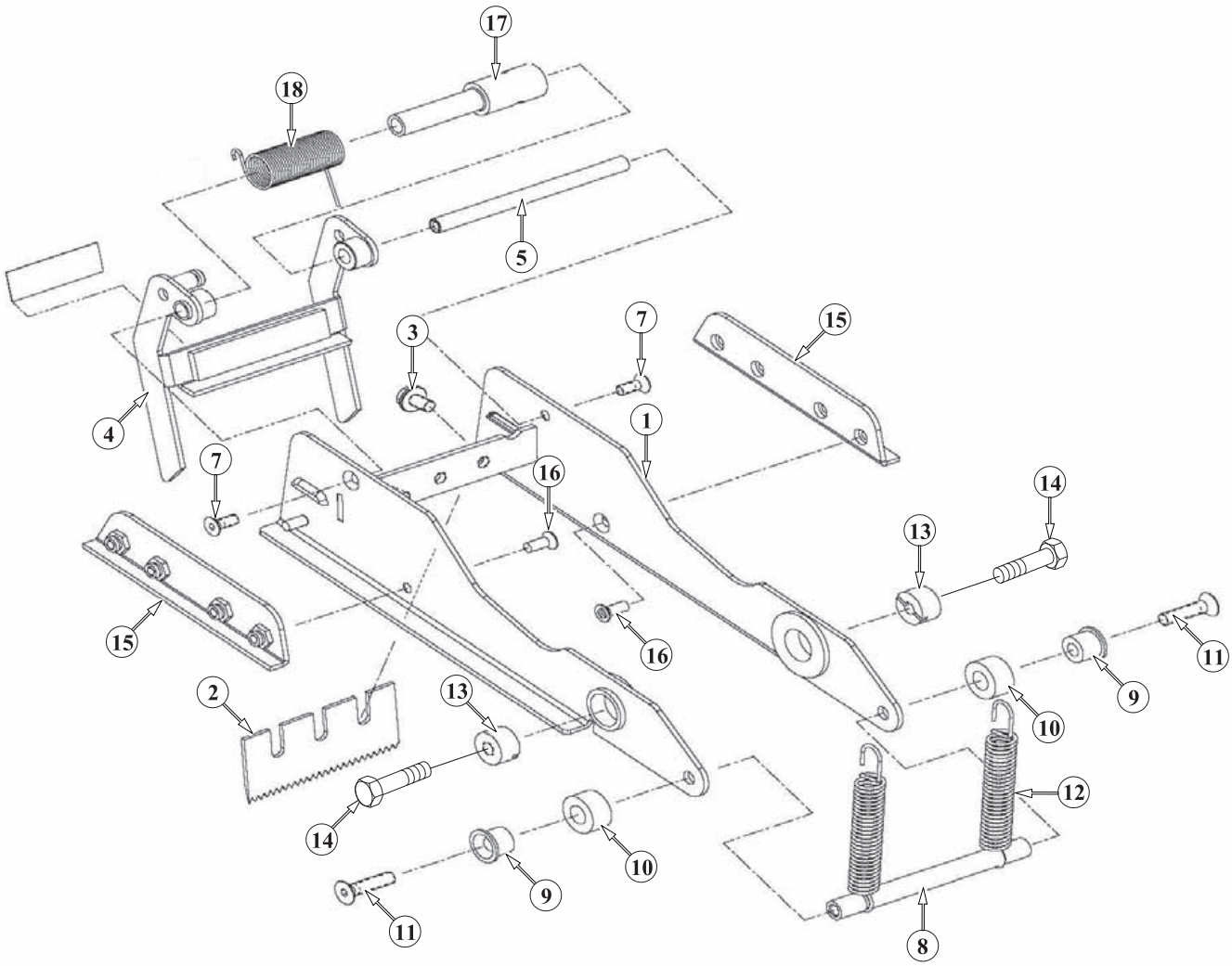
Ref. No.	3M Part No.	Description
10919-1	78-8137-3300-9	Buffing Arm – Sub Assembly
10919-2	78-8137-3301-7	Buffing Arm – Sub Assembly
10919-3	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10919-4	78-8137-1398-5	Roller - Buffing Assembly
10919-5	78-8070-1220-4	Spacer – Spring
10919-6	78-8052-6580-4	Spacer
10919-7	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10919-8	78-8137-3311-6	Spring – Upper (100 fpm)
10919-9	78-8070-1244-4	Holder – Spring



Dessin 10923 – Haut et le Bas Chefs

Dessin 10923 – 2" Haut et le Bas Chefs

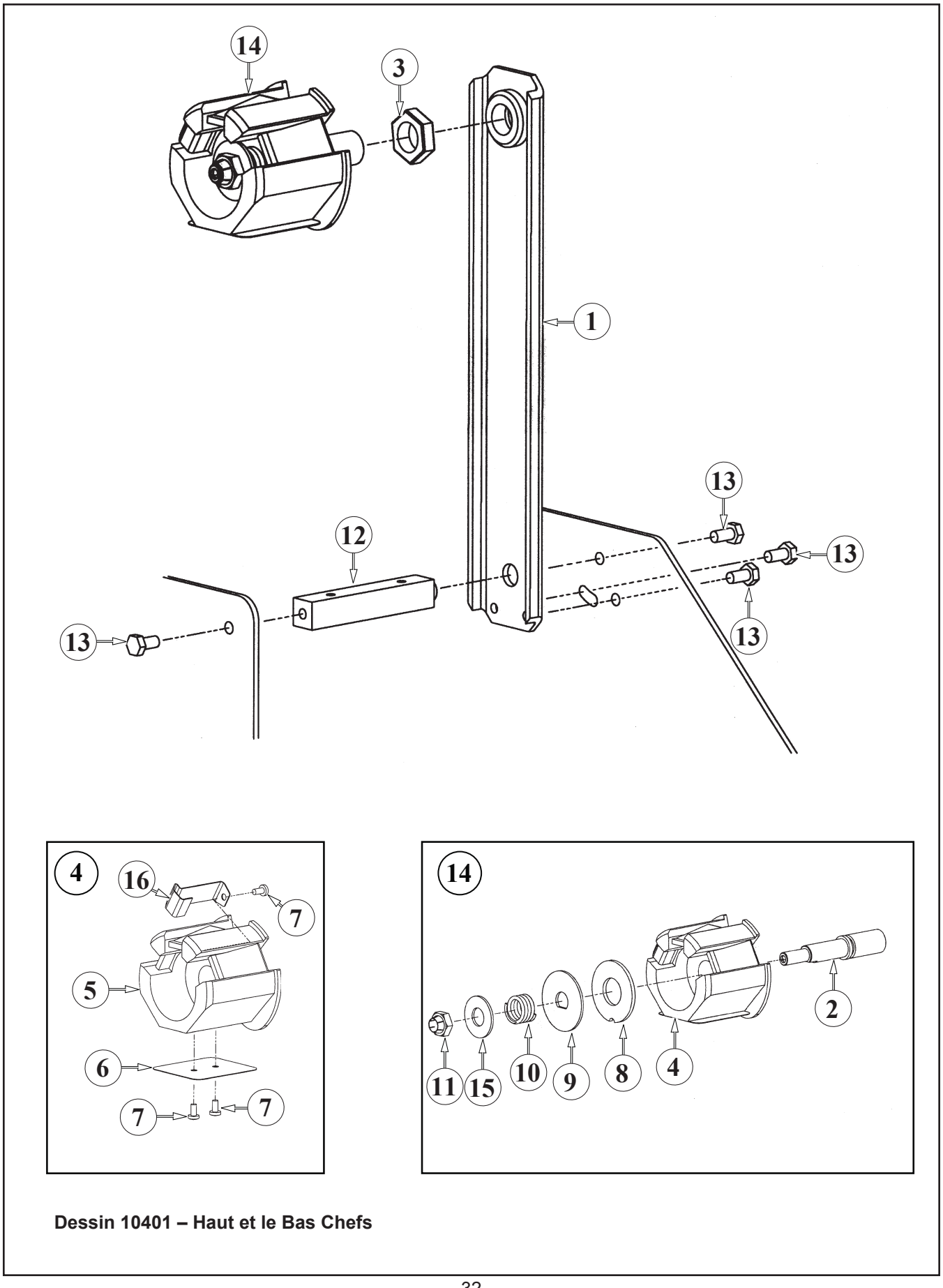
Ref. No.	3M Part No.	Description
10923-1	78-8137-3302-5	Link – Assembly
10923-3	78-8137-3304-1	Shaft – Pivot, Buff ng
10923-4	78-8017-9082-1	Bearing – Special 30 mm
10923-5	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10923-6	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10923-7	78-8137-3305-8	Spacer – Applying Pivot
10923-8	78-8137-3306-6	Shaft – Pivot, Applying
10923-9	78-8094-6151-6	Washer - Flat, 6.5 ID x 15 OD x 0.5 Thk



Dessin 10921 – Haut et le Bas Chefs

Dessin 10921 – 2" Haut et le Bas Chefs

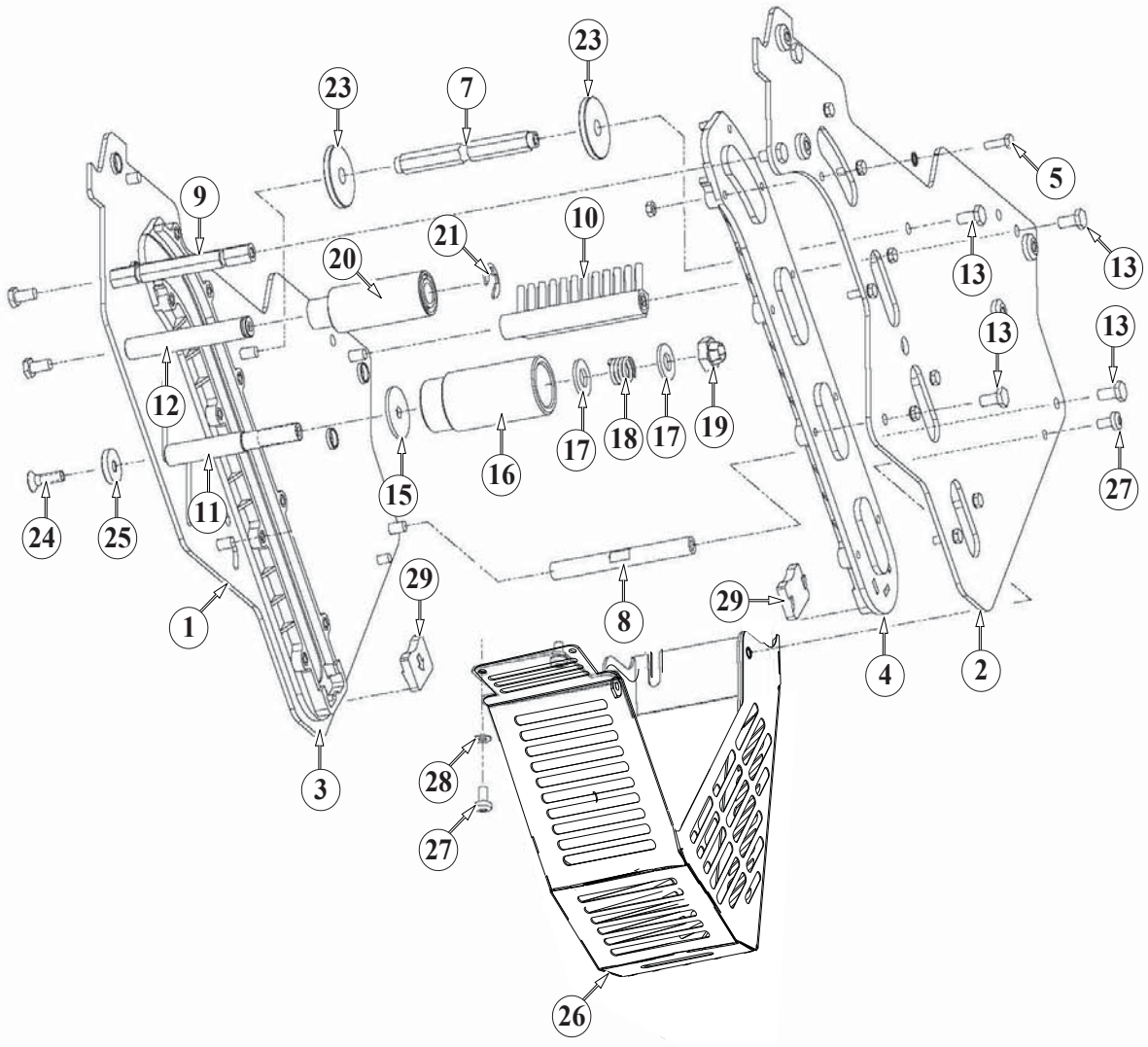
Ref. No.	3M Part No.	Description
10921-1	78-8137-3307-4	Frame – Cut-Off Weldment
10921-2	78-8017-9173-8	Blade – 65 mm/2.56 Inch
10921-3	26-1003-8596-7	Screw - Hex Hd M5 x 8 w/ Ext. Tooth Lockwasher
10921-4	78-8070-1371-5	Blade Guard Assembly – W/English Language Label
10921-5	78-8052-6597-8	Shaft – Blade Guard
10921-7	26-1005-4758-2	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M4 x 10
10921-8	78-8017-9135-7	Shaft – Spacer
10921-9	78-8052-6600-0	Spacer
10921-10	78-8070-1269-1	Bumper
10921-11	26-1005-4757-4	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M5 x 20
10921-12	78-8052-6602-6	Spring – Cutter
10921-13	78-8017-9132-4	Pivot – Cutter Lever
10921-14	26-1003-5828-7	Screw – Spec, Hex Hd, M6 x 10
10921-15	78-8137-3308-2	Slide – Extension
10921-16	26-1008-6574-5	Screw – Flat Hd, Phil Dr, M4 x 10
10921-17	78-8113-7031-7	Bushing – 58.5mm Long
10921-18	78-8113-7030-9	Spring – Torsion
10921-19	78-8070-1335-0	Label – Warning, English



Dessin 10401 – Haut et le Bas Chefs

Dessin 10401 – 2" Haut et le Bas Chefs

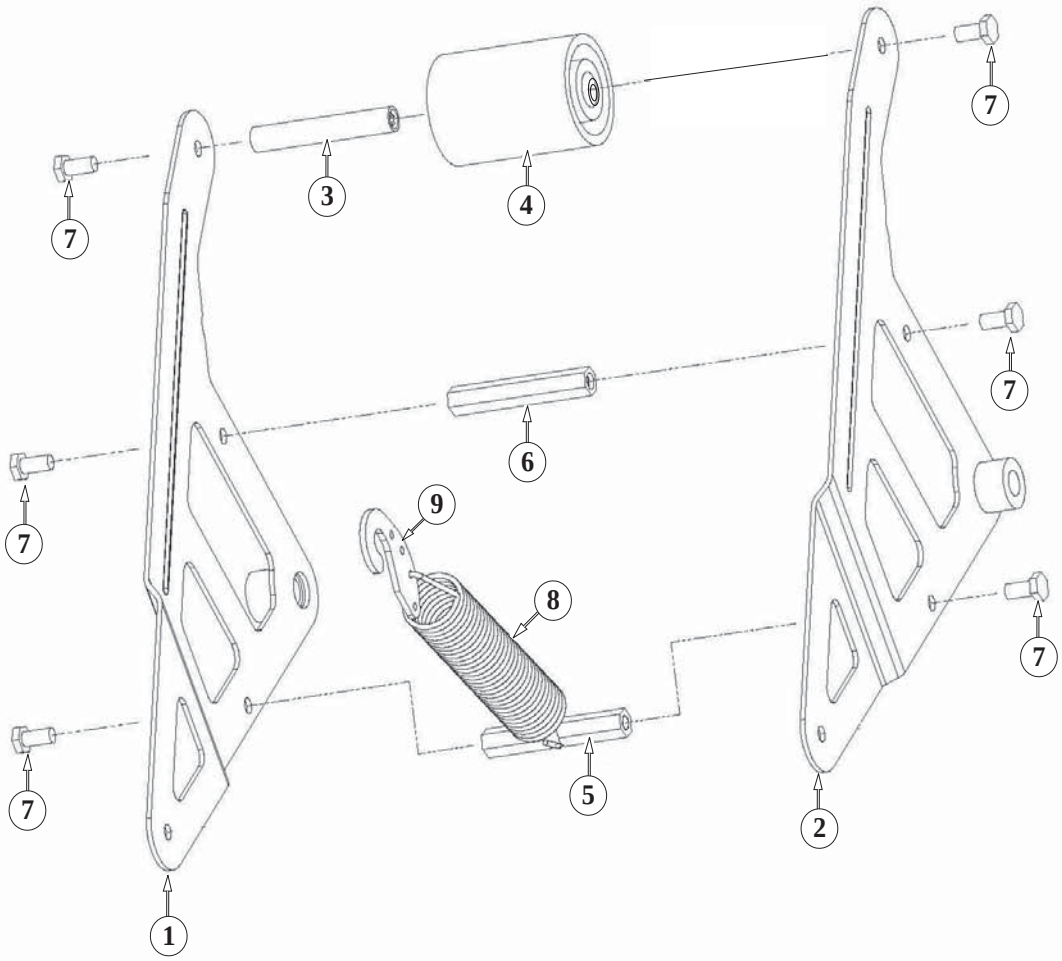
Ref. No.	3M Part No.	Description
10401-1	78-8070-1395-4	Bracket – Bushing Assembly
10401-2	78-8076-4519-3	Shaft – Tape Drum, 50mm
10401-3	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
10401-4	78-8098-8827-0	Tape Drum Sub Assembly – 2 Inch Wide
10401-5	78-8098-8749-6	Tape Drum
10401-6	78-8098-8817-1	Leaf Spring
10401-7	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
10401-8	78-8060-8172-1	Washer – Friction
10401-9	78-8052-6271-0	Washer – Tape Drum
10401-10	78-8100-1048-4	Spring – Core Holder
10401-11	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10401-12	78-8100-1046-8	Spacer – Bracket
10401-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10401-14	78-8098-8814-8	Tape Drum Assembly – 2 Inch Head
10401-15	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10401-16	78-8098-8816-3	Latch – Tape Drum



Dessin 10924 – Basse-Chef

Dessin 10924 – 2" Basse-Chef

Ref. No.	3M Part No.	Description
10924-1	78-8137-3296-9	Frame – Tape Mount Lower Assembly
10924-2	78-8137-3297-7	Frame – Front Lower Assembly
10924-3	78-8068-4144-7	Guide – #2
10924-4	78-8068-4143-9	Guide – #1
10924-5	78-8060-7818-0	Screw – Hex Hd, M4 x 12
10924-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex, M4
10924-7	78-8070-1251-9	Spacer – Spring
10924-8	78-8054-8764-8	Spacer – 10 x 10 x 90 mm
10924-9	78-8052-6560-6	Spacer – Front
10924-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10924-11	78-8052-6564-8	Shaft – Tension Roller
10924-12	78-8052-6568-9	Shaft – Wrap Roller
10924-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10924-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10924-16	78-8052-6606-7	Roller – Tension Bottom
10924-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10924-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10924-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10924-20	78-8052-6569-7	Roller – Wrap
10924-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10924-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting (not shown)
10924-23	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10924-24	78-8060-8179-6	Screw – Flat Hd Hex, M6 x 20
10924-25	78-8076-5477-3	Washer – Special /6.5 x 20 x 4
10924-26	78-8137-3299-3	Guard – Head
10924-27	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10924-28	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10924-29	78-8133-9615-3	Bumper
10924-30	78-8133-9606-2	Label – Threading, English Language



Dessin 10920 – Basse-Chef

Dessin 10920– Basse-Chef

Ref. No.	3M Part No.	Description
10920-1	78-8137-3300-9	Buffing Arm – Sub Assembly
10920-2	78-8137-3301-7	Buffing Arm – Sub Assembly
10920-3	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10920-4	78-8137-1398-5	Roller - Buffing Assembly
10920-5	78-8070-1220-4	Spacer – Spring
10920-6	78-8052-6580-4	Spacer
10920-7	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10920-8	78-8137-3312-4	Spring – Lower (100 fpm)
10920-9	78-8070-1244-4	Holder – Spring

CETTE PAGE EST BLANCHE